Converted by Tiff Combine - (no stamps are applied by registered version)



كلية الفنون التحلييقية فستم الغزل والنسيج والتربكو

تطوير مراحل الشمستيع الخاصة بمتجات التربكة الدائري الدائري البسيطة بهدف خفية الحودة

the development of Industrial Process for Simple Circular Knitted Products In Order Reach Quality

And the second of the second o

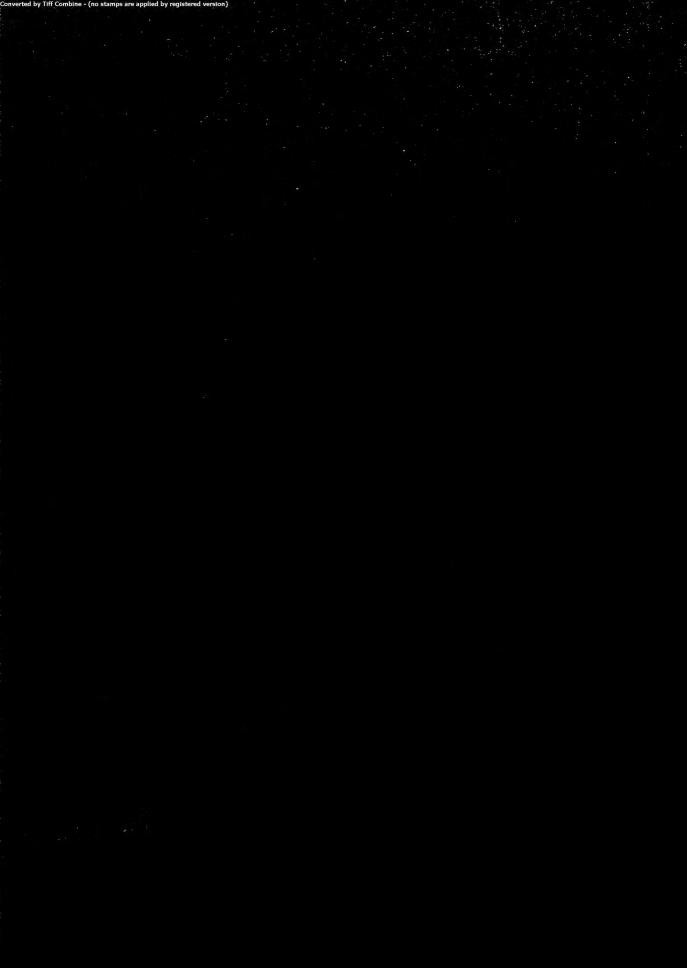
sati mare

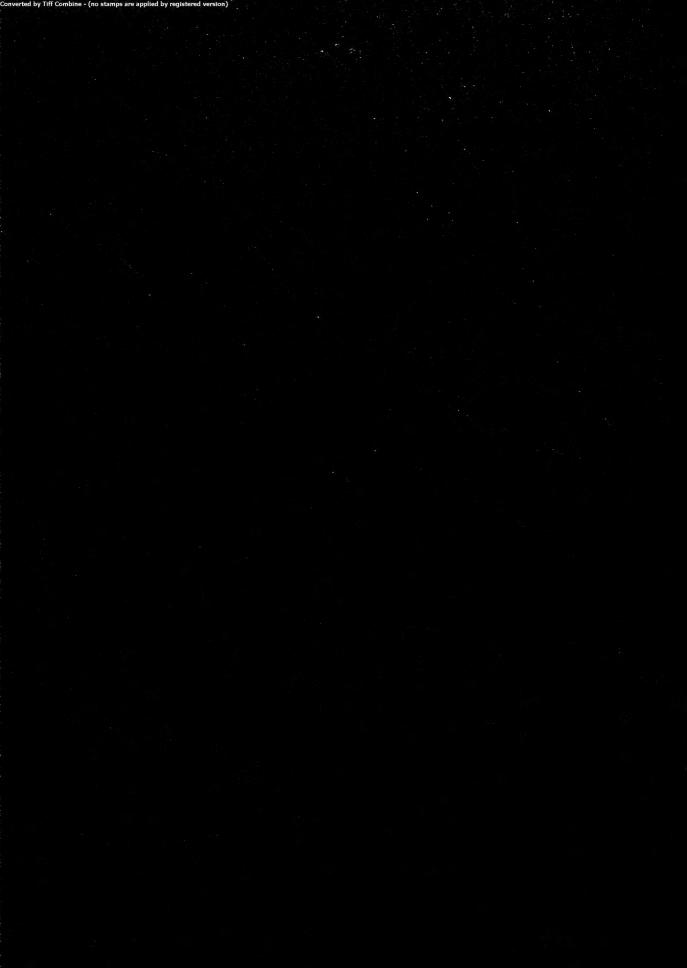


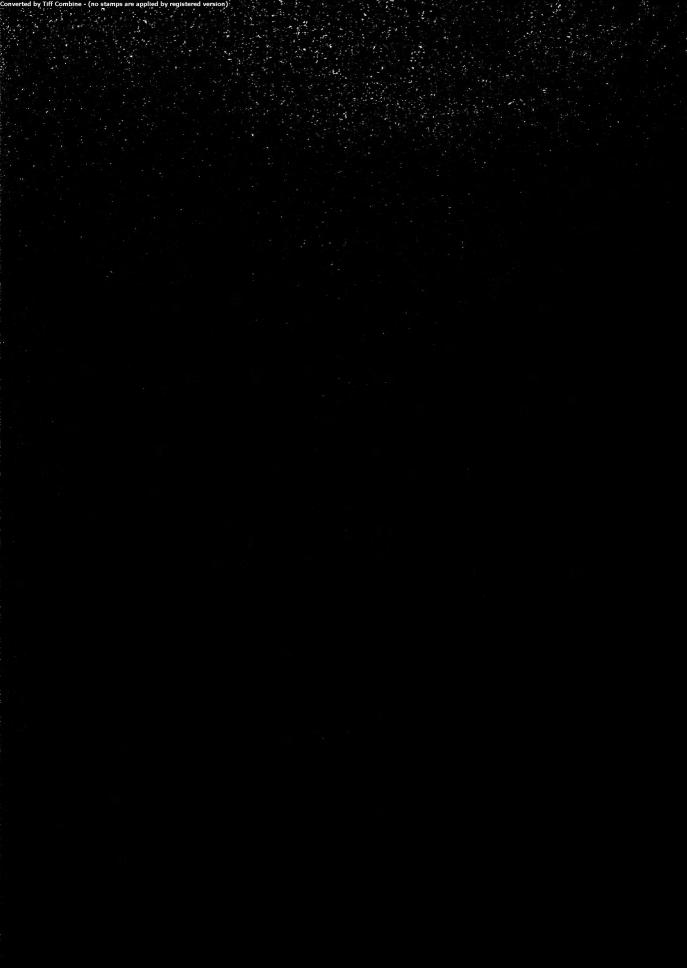
marin galax galax / a

have early bright there is

Marine & was given to the









تطوير مراحل التصنيع الخاصة بمنتجات التريكو الدائرى البسيطة بهدف تحقيق الجودة

The development of Industrial Process for Simple Circular Knitted Products In Order to Reach Quality

> رسانة ماجستير مقدمة من الدارسة مهندسة / راوية على على عبد الباقى المعيدة بقسم الغزل والنسيج والتريكو

> > إشر اف

أ.م. د/ طارق صالح سعيد أستاذ مساعد بقسم الغزل والنسيج والتريكو

كلية الفنون التطبيقية

1

أ. د إمنى السيد على السعنودي أسنالاً بفسد الغزل والنسيج والتربكو كلمة الغنون شطيبقية منه العنون شطيبقية

BIRLIOTHE CO. 44 SANDRING

محتبه الاسطندرية



جامعة حلوان كلية الفنون التطبيقية قسم الدراسات العليا والبحوث

قرار لجنة المناقشة والحكم

أنه في يوم السبت الموافق ٢٠٠٣/٦/٢١ في تمسام الساعة ١٢ ظهرا اجتمعت في مبنى كلية الفنون التطبيقية لجنة المناقشة والحكم المعتمدة من السيد الأستاذ الدكتور/ نانب رئيس الجامعسة لشسنون الدراسات العليسا والبحوث بتاريخ ٢٠٠٣/٥/٢١ ما لمناقشة رسالة الماجسستير المقدمة مسن الدارسة/ راوية على على عبد الباقى المعيدة بقسم الغزل والنسيج والستريكو تحت عنوان:

" تطوير مراحل التصنيع الخاصة بمنتجات التريكو الدائرى البسيطة بهدف تحقيق الجودة "

وبعد مناقشة الحكم ، قررت اللجنة بإجمساع الأراء التوصيسة بمنسح الدارسة/ راوية على على عبد الباقى – درجة الماجستير فى الفنون التطبيقيسة تخصص الغزل والنسيج والتربكو.

أعضاء لجنة المناقشة والحكم

أ.د/إبهاب حيدر شير ازى أستاذ بقسم الغزل والنسيج والتربيكو. (عضو مقررا) ا أ.د/ منى انسيد على السمنودى أستاذ بقسم الغزل والتسيخ والتربيكو (مشرفا) // أ.د/ عادل الجهينى أستاذ بكلية الهندسة وأنهة المنطقة (عنهوا) كا أ.م.د/ طارق صالح سعبد أستاذ مساعد بهيم الغرب النيابيكو (مشرفا)



بسر الله الركمن الركس

(جمية أنيب) لا بالله عليه توكلت واليه أنيب) صنق الله العظيم

أتوجه إلى الله سبحانه وتعالى بالشكر لفضله ونعمه توفيقه لى فى إتمـــام هـذا البحث وأسأله سبحانه وتعالى أن يجزى عنى خيرا كل من قدم لى يــد العـون والمساعدة والتوجيه وفى حديث قدسى " عبدى لن تشكرنى ما لم تشكر ما قدمت لك الخير على يديه " وعملا بهذا الحديث أتوجه بجزيل الشكر والتقدير عرفانا بالجميل لملاستاذة الدكتورة/ منى السيد على السمنودى أســتاذة بقسـم الغـزل والنسيج والنريكو على تفضلها بالإشراف على موضوع البحث وعلى ما قدمته لى من توجيهات ومساعدات ، كما أتوجه بجزيل الشكر والتقدير للدكتور/طارق صالح سعيد أستاذ مساعد بفسم الغزل والنسيج والتريكو على كل ما قدمه لى من اقتر احات و توجيهات بناءه يسرت لى تحقيق الهدف من البحث و إخراجه بـــهذا الشكل لحيز الوجود.

و أتقدم بشكر خاص لأعضاء لجنة المناقشة والحكسم الدكتسور/ إيسهاب حيدر شير ازى أستاذ بقسم الغزل و النسيج و التريكو ، والدكتور/ عادل الجهيئى أستاذ بكلية الهندسة جامعة المسكندرية. على تفضلهما بقبول عضوية المناقشة.

كما لا يفوننى أن أتوجه بالشكر إلى مديرى المنشأت الصناعية الذين قاموا بإناحة العرصه لى بإجراء الحانب التطبيقي في منشأتهم على كل ما قدموه من تيسير ان سهلت إتمام البحث،

و اغتم هذه العرصة مدوجهه بالشكر الى زوجى المهندس/ محمد عبد ربه لمسا بذله من حهد و مساندة مسنمرة للمصلى قدما في سبيل البحث العلمي والدراسة. كما انوجه بحالص الشكر والنعدير الى والذي رحمسه الله ووالدتسى الفاضلسة وأخواني والدي العالمي لما قدموه لى من رعاية واهتمام.

م راوية على على عبد الباقي



الفهرس الموضوع الصفحة الباب الأول الدراسات السابقة ١ ماكينات التريكو ۲ 1-1 Y-1-1 ماكينات التريكو الدائري ۲ ٣ مميزات الماكيبات الدائرية 1----1---1 ١--١--٢ التعديلات التكنولوجية لمنتجى ماكينات التريكو ٣ الابر المستخدمة في ماكينات التريكو ١. ١ - ٢ - ٢ ١ الإبرة السنارة 1. ۲۰۰۱ ۲۰ الإبرة ذات اللسان ۱ -۲۰۰۳ الإبرة المركبة ١. ١. ١ -٢٠٠٤ الزبرة المزدوجة 11 المو اصفات الفياسية المصرية 11 ---نمر الغزول القطبية المناسبة لماكينات التريكو 11 . 1 .. ٣ ... 1 .4 .4.1 15 الاقطار الاسمية لماكينات التربكو الدائري مسافات الابر في ماكينات التريكو ·- T· T -1 ١٤ تصنيف ومصطلحات عبوب أقمشة النريكو 10 ·· 8 Y · *) ١٠٤ ٣٠١ عيوب الخيوط في أقمشة التريكو 10 ٢٠٠٤ - ٢٠٠١ العيوب في اتجاه السطور 17 17 ۲۰۲۰۰۱ عيوب عامة 19 ١ ٣ ٤ ٤ تغيم عيوب أفمشة التريكو 24 الأسس التقنية لصناعة التريكو .0 7.1 الحيوط المستخدمة في صناعة التريكو 72 2 1 40 التنبوء بخواص المنتج النهائي 1.00 متطلبات نظام ألا يزو ٢٠٠٠-٣٠٠٠ ۳. 1...1 ٣. إنشاء بطام الجودة 1 7 1 ۳. توتيق نظام الجودة 7 7 1 ٣. 1 5 7 متطلبات الإدارة 31 متطلبات المواد 2 - 7 1

تحقيق المتطلبات

منطلبات علاهية

3.7 1

7-7-1

31

27

٣٣	توضيح مفهوم الجودة	-٧-1
٣٣	معنى الجودة	1-4-1
٣٤	مسئولية الإدارة لتأكيد الجودة	-4-4-1
٣٤	العناصر الواجب مراعاتها في التخطيط	-4-1-1
٣0	مراجعة الجودة	-1-4-1
30	الإطار الإداري للتخطيط والمتابعة	-0-4-1
27	التحليل الإداري التخطيط والمتابعة	-7-7-1
٣٧	المعلومات	-٧-٧-١
٣٧	مفهوم المعلومات	1-4-4-1
۲۸	نظم المعلومات	Y-V-V-1
٣٨	المنطق العام لنظم المعلومات	r-v-v-1
	الباب الثاني	۲
	تصميم نماذج تطوير مراحل الانتاج	
	الخاصة بمنتجات التريكو الدائرى	
ōΛ	مقدمة	
٤,	تسلسل العمليات الإنتاجية	1-4
٤.	تحديد العناصر الخاصة بمراحل تصنيع التريكو	1-1-4
٤.	تحليل العينات المطلوب تتفيذها	1-1-1-4
٤.	القيام بإجراءات الإنتاج	Y-1-1-Y
٤١	العوامل الواجب تجنبها والني تؤثر تأثيرا كبسير	Y-1-Y
	على طبيعة الأقمشة المنتجة	
£ Y	تتظيم مخزن الغزل	r-1- Y
£ Y	خطة تأمين المنشأة من الحرائق والأخطار	2-1-4
٤٣	عناصر الأشكال	1-1-1-4
٤٣	أنواع الحرائق	7-1-1-7
٤٣	المسببات الرئيسية للحرائق	4-1-1-4
٤٣	العوامل التي نؤثر على توزيع أجهزة الإطفـــاء	£-1-1-Y
	داخل المكان	
٤٣	الشروط الواجب مراعيتها عند توزيسع أجهزة	0-1-1-4
	الاطفاء	

	الباب الثالث	-٣
	اختبار نماذج تطوير مراحل التصنيع.	
٦٦	المنشأة الأولى.	۱۳
٧٠	اختبار نموذج أمر شغل المنشأة الأولى.	11
۷١	اختيار نموذج تحليل عينة مركبة للمنشأة الأولى.	714
٧٢	اختبار نموذج تحليل عينة مركبة للمنشأة الأولى. اختبار نموذج البيانات الفنية الماكينة للمنشاة الأولى.	٣٠-١-٣
٧٣	اختبار نموذج خطة تحميل الماكينة الولحدة أسسبوعيا للمنشأة الأولى.	0-1-5
٧٤	المعندة الورني. اختبار نموذج رصيد أسبوعي لمخازن الغزل للمنشاة الأولى.	0-1-4
۷٥	موسى. اختبار نموذج رصيد أسبوعي لمخازن القماش للمنشأة الأولى	71 4
٦٧	. برسى المنشاة النانبة	۳. ۲
٧٨	اختبار نمودج أمر شعل للمنشأة الثانية	1 7 7
٧٩	اختبار بمودح تحليل عينة مركبة للمنشأة الثانية.	7 7 7
۸.	احنبار نموذج البيانات العنية للماكينة للمنشأة الثانية	r - r - r
۸۱	اختبار نمودج خطة تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا	£ -Y- 7
۸۲	احببار بمودج رصيد أسوعي لمخازن الغزل للمنشاة الثانية	3 · T · T
۸۳	اخسار بمودح رصيد اسبوعي لمخازن القماش للمنشاة الثانية	7 7 7
٨٤	المنسأة الفالته	۳۳
۲۸	احتدار نمودح أمر شعل للمنشأة الثالثة	1 7 7
۸Υ		
	احسار بمودح بحلث عبية مركبة المنشأة الثالثة	7 7 7
٨٨	اختبار بمودح السانات العنبة للماكينة للمنشأة الثالثة	r r r
٨٩	احتمار نمودح حطه تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا	: " "
	للمنشأة النالئة	
۹.	احسار بمودج رصيد أسبوعي لمخازن الغزل للمنشلة	\$ -T- T

7-٣-٣	اختبار نموذج رصيد أسبوعي لمخازن القماش للمنشاة الثالثة	91
V-۳-۳	 استبيان لاختبار نماذج الدورة المستندية لملإنتاج	94
-1-4	نتائج الدراسة	90
8-4	مقترحات الدارسة على تطوير مراحل التصنيع	97
0-5	التوصيات	97
	المراجع	9.8
	رى بى الملاحق	١
	ملخص البحث باللغة العربية	
	ملخص البحث باللغة الإنجليزية	

.

- هــ -<u>فهرس نماذج</u>

الصفحة	الموضوع	
٤٩	نموذج أمر شغل	نموذج (١)
01	نموذج تحليل عينة مركبة	نموذج (۲)
04	نموذج البيانات الفنية للماكينة	نموذج (٣)
00	نموذج أعطال وردية	نمودج (٤)
٥٧	نموذج خطة تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا	نمودج (٥)
09	نموذج خطة تحميل الماكينة الواحدة شهريا	نموذج (۲)
71	نموذج خطة تحميل الماكينات شهريا	نموذج (۷)
74	نموذج رصيد اسبوعي لمخازن الغزل	نموذج (۸)
70	نموذج رصيد أسبوعي لمخازن القماش	نموذج (۹)

- و -<u>فهرس الأشكال</u>

الصفحة	الموضوع	
٥	حامل البكرات	شکل (۱)
٦	مزيل النسالة والغبار	شکل (۲)
٧	جهاز مراقبة ابر التريكو	شکل (۳)
٨	جهاز مراقبة خيوط التريكو	شکل (٤)
٩	الحماية ضد النحر والتأكل والاحتكاكي	شکل (۵)
40	الإبرة السناره	شکل (۲)
40	الإبرة ذات اللسان	شکل (۷)
30	الإبرة المركبة	شکل (۸)
3	الأبر المزدوجة	شکل (۹)
٤٤	رسم تخطيطي يوضح تسلسل العملية الإنتاجية	شکل (۱۰)
77	مسقط أفقى لصالة إنتاج المنشاة الأولسي قبسل	شکل(۱۱)
	التعديل	, ,
79	مسقط أفقى لصالة إنتاج المنشاة الأولى	شکل (۱۲)
YY	مسقط أفقى لصالة إنتاج المنشأة الثانية	شكل(۱۳)
٨٥	مسقط أفقى لصالة إنتاج المنشأة الثالثة	شكل(٤١)

-س-فهرس الجداول

الصفحا	الموضوع	
1 4	نمر الغزول القطنية المناسبة لجوج ماكينة	الجدول (١)
	التريكو	
۱۳	الاقطار الاسمية لماكينات التريكو الدائرية	الجدول(٢)
١٤	مسافات الابر في ماكينات التريكو الدائري	الجدول (٣)
۲۱	توصيف عيوب أقمشة النريكو	الجدول(٤)
44	يوضىح برنامج أستار فيش	الجدول(٥)
٤Y	کارت صنف	الجدول(٢)



مقدمة:

بعتبر أسلوب التريكو ثانى أكثر أساليب بناء الأقمشة شيوعا بعد النسيج ،وقد اتسع مجال استعمال أقمشة التريكو فى السنوات الأخيرة ويمكن رجوع سبب ذلك إلى تعدد و ننوع طرق إنتاج أقمشة التريكو من ناحية ، وإلى ازدياد إقبال المستهلكين على هذه الأنواع من الملبوسات باعتبارها أكثر مقاومة للتجعد وذو مطاطية أعلى و أكثر ملائمة من ناحية توفير الراحة الحركية عند الأستعمال [1].

و من النابت في الوقت الحاضر أن المعدل المرتفع من إنتاج ماكينات الستريكو و الذي يتر او ح ما بين (٢-٣) أضعاف المعدل الناتج من أنوال النسيج [٢].

ولذلك فإن در اسة مراحل الإنتاج بشكل جيد ووضع و تحديد هذه المراحل لــها أهمية كبيرة في عملية استمرار الإنتاج وبشكل يحقق الجودة.

نجد أنه برغم الأهتمام واسع النطاق لمفهوم الجودة في الوقت الحاضر إلا أننا نجد أنه يعود الأهتمام بها إلى عهد الثورة الصناعية [٢].

وسر الاهتمام الحالي بموضوع الجودة ، يرجع إلى الارتفاع الملحوظ في عدد الشركات و المؤسسات على اختلاف مجالات نشاطاتها و التي تسعى كل شركة الى استكمال مقومات نظم الجودة بها لتحظى بالحصول على شهادة " المنظمة العالمية للمو اصفات " ISO و السر يكمن في كلمة واحدة هي المنافسة ويصبح على الإدارة أن تعمل اخذه في اعتبارها قوى المنافسة الحالية والمتوقعة مستقبلا من كل المصادر [١٣].

من هنا تلعب الإدارة دورا أساسيا في توجيه نشاط المشروع و تحقيق أهدافه، ولا شك أنه تم توفير الأساس العلمي للإدارة من نظريات ومبادئ استقر عليها الرأي .

إلا أن الإدارة ماز الت تتميز جزئيا بأنها فن وخبرة افن تحقيق التقـــارب بيـن الوسائل و الغايات و خبرة يكتسبها الفرد [٢٦].

١-١- ماكينات التريكو

مقسيم ماكينات النريكو الى قسمين رئيسين هما: -

١-١-١- ماكينات تريكو اللحمة (دائرية - مستطيلة)

١٠٠١ - ٢ - ماكينات تريكو السداء

وفي هذا البحث العلمي يتم دراسة ماكينات تريكو اللحمة وبصفة خاصة ماكينات تريكو اللحمة الدائرية ومنتجاتها لنصل معها للجودة المطلوبة.

١-١-١- ماكينات تريكو اللحمة الدائرية

ويطلق عليها هذا الأسم نظرا لاستدارة السلندر (الوجه) الحامل للأبر ولاستدارة (أنبوبية) القماش الناتج ويتكون أساسا من سلندر (أسطوانة دائرية) ذات قطر محدد (يختلف تبعا للطراز) ويحتوى السلندر في محيطة الخارجي على مجارى رأسية ثابته تتحرك داخلها الأبر السبي اعلى وأسفل وفي بعض الماكينات تحتوى علي سيلندر ودايسل ولا يحنلف الدايل في تكوينه كثيرا عن السلندر فإن الدايل يحتسوى على مجارى أفقية تتجه جميعها إلى مركز دائرته .

١-١-١-١ ويمكن تحديد مميزات الماكينات الدائرية في النقاط الأتبة:

- زيادة كمية المنتج من النريكو حسب طراز وسرعة الماكينة المستخدمة .
 - قد تعتبر أرخص الطرق المستخدمة لتحويل الغزل الى أقمشة.
 - لا تحتاج لعلميات تحضير معقدة كالنسيج (تسديه) .
 - تنتج أقمشة نصف مصنعة أو كاملة التصنيع.
 - تنتج أقمشة سهلة الصباغة والتجهيز والتفصيل.
- ذات جدوى اقتصادية عاليه بالمقارنة بماكينات تريكو السداء (من حيث الإنتاجية) . [١].

۱-۱-۱-۲ التعديلات التكنولوجية لمنتجى ماكينات التريكو الدائرى لرفع جودة الأقمشة المنتجة:

- حامل البكرات: Filtercreel:

يعتبر هذا الحامل مكملا منطقيا لسلسلة حوامل البكرات Combiercel يعتبر هذا الحامل مكملا منطقيا لسلسلة حوامل البكرات

- و هذا النظام يمتاز عن النظامين بالمميز ات الاتية :
- ١ أنه نظام مغلق، فجميع البكرات محمية من العوامل الخارجية.
- ٢ له نظام تهوية مباشر ينظف البكرة الأصلية و الاحتياطية و الخيط من النسالة.
 - ٣ يمنع تلوث جو المعمل بالنسالة.
- ٤ حمآية نامة للخيط ابتداء من البكرة وحتى المغذى فهو يمر في
 - يتم جمع النسالة في مصفات سهلة التنظيف.
 - ٦ اسنعماله سهل ، فله أبو أب منزلقة. شكل [١]

مزيل النسالة والغبار: Venti Cleaher

- يعتبر نظام التهوية هذا متعدد المراوح وسهل الاستخدام حيست يزيسل النسالة والغبار ويضمن للخيط مسلكا نظيفا من البكسرة حتسى ماكينسة التريكو ، يمكن توجيه المراوح على بكرات الخيط ، وعلى نقاط تغيسير اتجاهه وكذلك على المغذى.
- ان تراكم النسالة و الغبار يؤديان إلى نسيج له عيوب والى إيقاف ماكينة التريكو عن العمل ، أستعمل هذا الجهاز للتخلص من هنين العلمانين السلبيين فزادت من فعالية ماكينة التريكو وتحسين الإنتاج، شكل [٢]

- جهاز مراقبة ابر التريكو: NW

- أجهزة مر اقبة الإبر عبارة عن وسائل تحكم وتامين وإيقاف ، يتم تركيبها على ماكينات التريكو الدائرية.
- وهى مخصصة لاكتشاف اسان الإبرة المسدودة ، وتستجيب فور انكسار الإبرة أو لدى حدوث تعاشق فى الخيوط أو تراكم للزغبار في نطياق رأس الإدرة. [٢]

و أجهزة مر اقبة الإبر يجب ان تكون متينة التصميم ومقاومة للتذبذبـــات والاهنز از ان، اى أنها لا تتأثر بأية ذبذبات أو اهتز از ات قد تحدث فـــى الماكبنة أثناء النشغيل شكل [٣]

جهاز مراقية خيوط التريكو: العلوى OFW) ، السفلي UFW

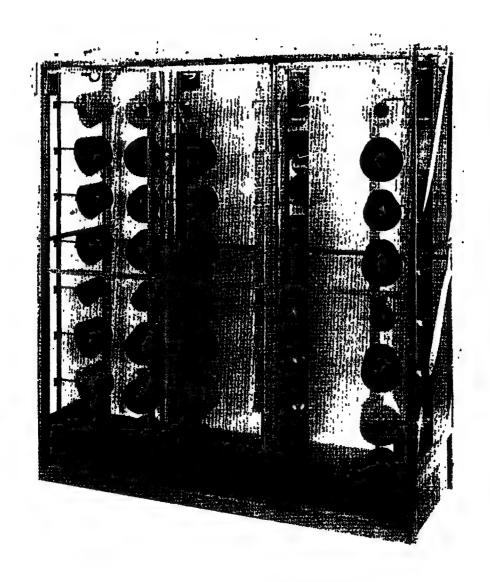
- ممثل مر اقب الخيط العلوى (١١٠٥) نقطة المر اقبة الأولى للخيـــط بعــد مغادرته البكرة (البوبينة) في طريقة الى ماكينة التريكو.
- · أما مراقب الخيط السفلى (١١١٠٧) يتم تركيبه أعلى أدلة الخيوط بالنسبة لماكينات التريكو ذاتها.

من أهم مميزات هذه الأجهزة:

- ایقاف الماکینة عند زیادة الشد فی الخیط وقبل انقطاع الخیط ذاته.
- نركيب فائق السهولة بكلبس (مشبك) زنبركي على حلقة او قضيب.
 - النوصيل الكهرباني عبر كبلات مزودة بملامسات.
- يمكن الحصول على البرنامج الانتاجي لجهاز مراقبة لجهد ١٢ فولت او ٢٤ فولت او ٢٤
 - أسطح انز لاق خزفية تتبح إمرار الخيط بشكل لين يحميه من التلف. شكل [٤]

الحماية ضد النحر والتأكل الاحتكاكي بنظام BSA

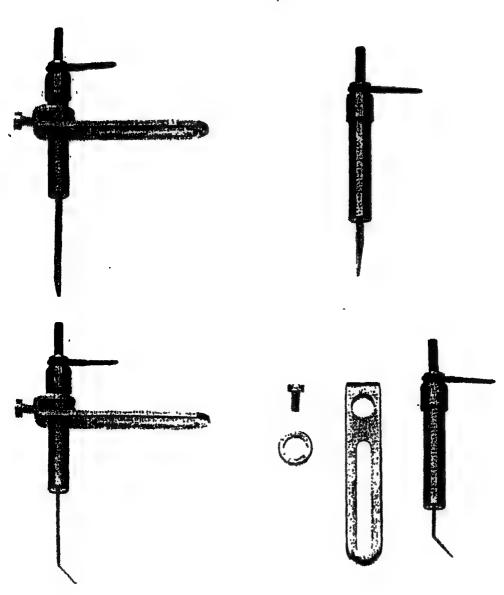
- الحماية ضد النحر و التأكل الاحتكاكى عن طريق كسوة الأسطح بالنظلم (BSA)
- · يستخدم أسلوب الرش الحرارى فى جميع الحالات التى يازم فيها كسوة سطح عالى الفيمة بمادة أساسية رخيصة الثمن او خفيفة السوزن ، او بمادة ينبغى الا تسخن الا قليلا أثناء عملية الكسوة.
- تتم على سبيل المثال كسوة عناصر ومكونات توجيه الخيوط حيث تتميز العناصر المكسوة هذا الأسلوب بأنها اكثر صمودا وتحملا للنحر والتاكل الاحتكاكي من العناصر غير المعالجة . [٧] شكل [٥]



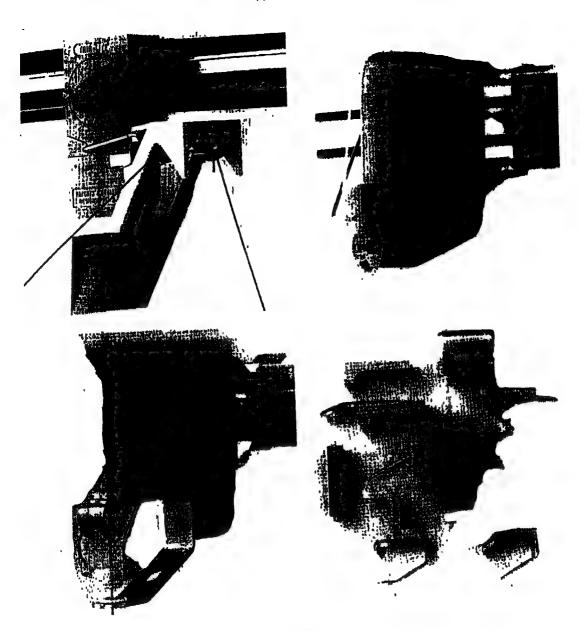
شكل (۱) حامل ا**لكون**



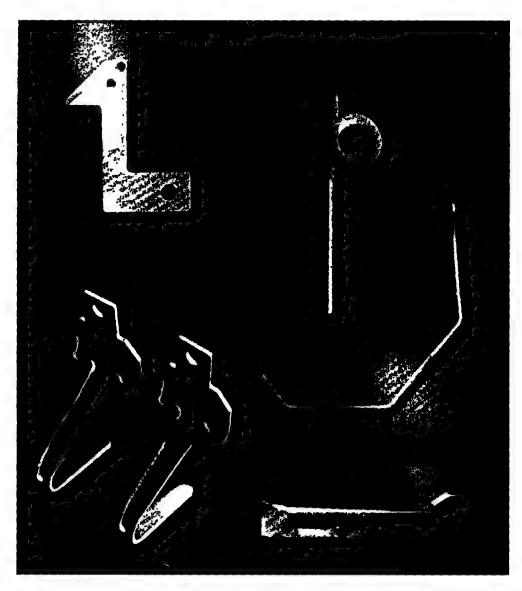
شكل (٢) مزيل النسالة والغبار



شكل (٣) جهاز مراقبة إبر التريكو



شكل (٤) جهاز مراقبة خيوط النريكو



شكل (٥) الحماية ضد النحر والتأكل الاحتكاكي

١ - ١٠٠ الأبر المستخدمة في ماكينات التريكو:

الأبره: Needle

هي عبارة عن أحد المتطلبات الرئيسية لماكينات التريكو وتصنع عادة من رقائق معنية أوة أسلاك من الحديد الصلب المغطى بطبقة من النيكل وهي ملساء إلى حد كبير ودقيقة وذات أشكال وأحجام مختلفة وهناك أربع أنواع للأبر هي: -

Spring Needle الأبرة السناره السناره Latch Needle (الأبرة ذات اللسان ٢-٢-١ الأبرة المركبه ٣-٣-١ الأبرة المركبه purl Needle (١-٤-١ الأبرة المزدوجة المزدوجة المردوجة المردوجة

Spring Needle : الأبرة السناره :

استخدمت في أول ماكينة تريكو وتتكون من الساق - الخطاف - العين - الموقف - الكعب وتتميز ببساطة تكونيها وسيولة صنعها وانخفاض تكاليفها - ويمكن استخدامها على ماكينات ذات جيج مرتفع . شكل [7]

البرة ذات اللسان: Latch Needle

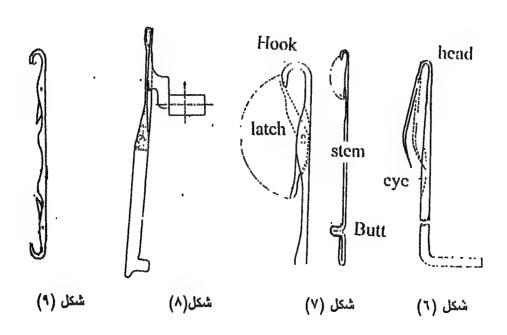
تتكون من (الخطاف - اللسان - الساق - الكعب) تتمسيز بعدم احتياجها لأى مساعد عند قفل وفتح الخطاف وكذلك باستخدامها فى الماكينات السريعه ، وعيوبها ارتفاع تكاليف الصنع - كما يستخدم خيوط سميكة ومتوسطة - حركة اللسان تسسودى إلسى كسره بسرعة. شكل [٧]

۱ - ۳-۲ الأبرة المركبه: Compound Needle

تتكون من جزئين كل منهما يعمل منفردا بطريقة ميكانيكة و همم الخطاف بالساق و اللسان . هى أقل شيوعا و تستخدم فى الماكينات السريعه مثل ماكينات السداء (تريكوت) . شكل [٨]

purl Needle : الأبرة المزدوجة المراب و اللسان في طرفيها هي أبره لا كعب لها بل مزدوجة الرأس و اللسان في طرفيها و نسنخدم على ماكينات ذات سلندرين و احد فوق الأخسر تستخدم لإنتاح الاقمشة ذات الغرز المعكوسه . شكل [٩]

وتعتبر الأبرة ذات اللسان Latch Needle هي أكثر الابر استخداما وشيوعا وتستخدم في كثير من الماكينات المستطيلة و الدائرية كما يوجد منها اشكال كثيرة حسب استخدامها . [١]



الأشكال السابقة توضح أنواع الأبر المستخدمة في ماكينات التريكو

١ - ٣ - المواصفات القياسية المصرية:

وفيما بلى عرض لبعض المواصفات القياسية المصرية

جدول (۱)

ا ٣ -١ - الجدول الموضح بيين نمر الغزول القطنية المناسبة الكل حوج لماكينات التريكو الدائري .

	r , 1	- 1	1	
انترلوك	ريب (دربي)	ملتون	سنجل جيرسي	الجوج
7/27-7/7.	7/72-7/71		3/17 /1/2	•
Y/EY/Y.	7/27 77/2		Y/17 Y/7	٦
7/72-37/7	1/77 - 17/YA		Y/Y. Y/A	V
7/44/2.	1/44/44		7/75 - 37/7	A
37/7- 57/7	1/4-37/1	-	1/18 -1/17	٩
1/44/44	1/41/4.	-	1/14 - 4/14	١.
1/75-7/77	1/48 -1/48	1/17 1/8	1/4. 4/48	11
1/44 -1/4.	1/21/11	1/1. 1/1	1/12 1/12	18
1/44-1/45	1/01/28	1/12-1/4	1/14 1/14	10
1/27 -1/1	1/21/2.	1/14 -1/1+	1/24 -1/20	17
1/21/87	1/11/0.	1/11/17	1/21/12	1.4
1/0: -1/2:	1/91/2	1/12-1/12	1/01/2.	٧.
1/71/84	1/1 - 1/4	1/21/12	1/0,1/27	77
1/41/07	1/171/9.	1/12 -1/12	1/21-1/21	3.7
1/11/1.		1/01/11	1/41/22	77
1/91/٧.		- 1/11/rr	1/11/0.	4.4
1/11/4.		1/21/27	1/11.	۳.
1/171/9.		1/1. 1/2.	1/14. 1/4.	77

الجدول(٢) ١ - ٣ - ٢ الأقطار الأسمية لماكينات التريكو الدائرية

ا	قطر ک	ا - ۱ - ۱ - الإفضار الاسمية لماييب		
بوصة	بالمليمتر	بومسة	بالمليمتر	
V	١٧٨	7,70	٥٧	
V,0	19.	٧,٥	ጚኒ	
- A	۲۰۳	٥٧,٢	٧,	
9	779	٣	٧٦	
1.	401	۳,۲۰	۸۳	
11	· YV9	٣,٥	٨٩	
17	7.0	۳,۷٥	90	
١٣	٣٣.	٤	1.7	
١٤	707	٤,٢٥	1.7	
10	۳۸۱	٤,٥	115	
77	٤٠٦	٤,٧٥	171	
۱۷	٤٣٢	٥	177	
١٨	٤٥٧	٥,٢٥	188	
19	٤٨٣	0.0	1 : .	
٧.	0.0	٥,٧٥	1:7	
71	٥٣٣	٦	107	
77	٥٥٩	٥,٢	170	
78	٥٨٤			
3.7	٦١٠	ļ		
. ۲٦	77.			
۲۸	۷۱۱		ł	
۳۰.	٧٦٢			
٣١	٧٨٧			
٣٢	۸۱۳			
٣٣	۸۳۸	-	ł	
٣٤	ለጎዩ	ļ		
٣٦	318			
۳۸	970			
٤.	1.17			

١-٣-٣- مسافات الأبر في ماكينة التريكو الدائري

خطوه الأبر (خ): هي المسافة بين مركزى إبرتين متجاورتين على دفس حامل الإبر بالمم Needle beed المسافة بين مركزى إبرتين متجاورتين على دفس حامل الإبر بالمم أauge (ج): عدد خطوات الإبر في ٢٥,٤ مم الجوح (ج): ٢٥,٤

خ - ج الجدول (٣)

جدول لبيان الأبعاد

الجوج (ج)	خطوة الإبر (خ) مم	الجوج (ج)	خطوة الإبر (خ) مم
. 10	١,٥٨٨	٥.	٠٥٠٨
١٤	1,79٣	٤٨	.079
١٣	۱٫۸۱٤	٤٦	.007
١٢	۲,۱۱۷	٤٤	.077
11	۲,۳۰۹	٤٢	۵۰۲.
١.	7,02.	٤.	٠٦٣٥
٩	774,7	٣٨	.٦٦٨
۸ .	7,170	٣٦	. ٧.٦
V	٣,٦٢٩	٣٤	.٧٤٧
٦	٤,٢٣٣	٣٢	.٧٩٤
0	٥,٠٨٠	٣,	.454
٤,٥	०,२११	۸۸	.9.٧
٤	7,50.	77	.9٧٧
٣,٥	٧,٢٥٧	7 5	1,.01
٣	ለ, ٤٦٧	77	1,105
۲,٥	1.,17.	17	1,71.
Y	17,7.	٧,	1,77.
1,0	17,988	19	١,٣٣٧
1	Y0,2	14	1,511

ملحوظة: في حالة ماكينات التريكو الدائرية يمكن ظهور اختلاف في القيم العملية يقدر بـ ± ٢% عن القيم الاسمية أو يزيد عن ذلك في حالة الماكينات المزودة بأجهزة الجاكارد [٥]

: In processing of the yarn خيط لامع

خيط في صف أو عمود عن بقية الخيوط بالقماش ، ينتج هذا العيب سبب عدم انتظام في عملية تصنيع الخيط مثل عسدم تساوى توزيسع السر انط أو خلط خيوط مختلفة مطفية مع نصف مطفية.

: broken. Filmanets : شعيرات متقطعة .

قماش مصنوع من خيوط مستمرة الشمعيرات ،غمير محلولمة أو منخفضة البر مات و مظهر سطحى ليفي أو مشعر ويمكن أن يكون متمركوا او عاما ، ينتج هذا العيب بسبب فتق في الشعيرات المفردة و عادة أثناء عملية الندوير أو التريكو .

م خيط سميك coarse. yarn

خيط أسمك من الخيوط المجاورة له / ينتج هذا العيب بسبب اختلاف ممرة الخيط.

Slube-Like : هبشت •

نكون عراوى فى الخيط تغلهر كأجزاء محلولة او غير منتظمة، ينتج هـــذا العيب نتيجة تمدد الشعيرات الناء عملية السحب ثم انكماشــها مكونــة تلـك العراوي.

• خيط رفيع ذو نهاية رفيعة .

خيط نو تخانة أقل من باقى الخيوط المجاورة ، ينتج هذا العيب بسبب التغير في المسافة الطولية في الخيط (النمرة) او اختسلاف الكثافسة الخطيسة الذيط.

م جزء سميك مشعر .slub

موضع سميك بالخيط ذو نهايات رفيعة وقطرة اكبر عدة مرات عن الخبوط المجاور المكونة للنسيج ، ينتج هذا العيب غالبا بسبب وجود أجــزاء غير مسحوبة من المبروم ولم يتم التخلص منها أثناء عملية الندوير .

١ ٣ ٤-٢ العبوب في اتجاه السطور

. أقلام عرضية .bars

عدارة عن شرائط (خطوط) بها بروزات تظهر بوضوح وتمتد خلل عرض القماش . أو تظهر بصورة لولبية بالقماش الانبويى و التى تختلف في المظهر عن الفماش العادى المجاور لها ، ينتج هذا العيب من اختلف الذخذية على ماكينة التريكو أو من اختلاف في الخيط المستخدم .

• انحناءات بالسطور bow . bowing

ه جود انحناءات بصورة متزايدة بالسطور خلال عرض القماش أو جـــزء مده ، بنتج هذا العبب من عدم انتظام الشد بجهاز سحب القماش على ماكينة النريكو أو أن عملية النغذية غير سليمة في المراحل النهائية فـــي تجـهيز الفماش .

- سطر شاذ Abnormal Course

مطر يختلف في المظهرية عن بقية السطور المكونة للقماش على ماكنيـــة ذات مغذيات متعددة ، ينتج هذا العيب من مغذى لا يعطى نفس طول الخيط مثل بفية المغذيات خلال اللغة الواحدة للماكينة .

م خیط ناقص missing yarn

خيط غير موجود بالقماش بينتج هذا العيب عن استمرار تشغيل الماكينة مع تعطيل مغذى الخيط عن العمل (خيط مقطوع) على الرغم من انتهاء او قطع الخيط بإحدى المغذيات.

م سقوط بالقماش press.off

فطع بالقماش في منطقة محددة ، ينتج هذا العيب من خروج القماش مسن على أبر التريكو (قطع الخيط المستخدم) .

• علامـــة التشــغيل . علامــة الإيقـــاف . خــط الإيقـــاف Start up mark, stop mark , stopping .line

سريط من غرز السطور تختلف خصائصها عن بقبة غرز القماش العادى، ينتج هذا العيب من اختلاف الشد الناتج من البطئ تغيير العجلة وقت التوقف عند توقف الماكينة.

• جزء سميك thick place

سر يط بار زحبث يوجد زيادة و اضحة بكثافة الغرز بالمقارنة ببقية غـرز المماش ، ينتج هذا العيب من عدم انتظام تغذية الخيط أو طى القماش .

• جزء رفيع thin place

ذر يط بارز حيث يوجد نقص واضح بكثافة الغرز بالمقارنة ببقية غرز العماش ، ينتج هذا العيب من عدم انتظام تغذية الخيط اوطى القماش

١ - ٣-٤ - ٣-٤ عيوب عامة

م انفجار (قطع) bursting ,cutting

قطع أو تمزق يحدث نتيجة ضعف في أجزاء من العروة او الخيط أنتاء عملية التجهيز عملية التجهيز النهائي.

م علامة تأكل أو احتكاك .abrasion . mark

عبارة عن مساحة محدودة بها التأكل ويعرف بزيادة السبطح المشعر أو بروز الشعيرات ، ينتج هذا العيب نتيجة لاحتكاك أو تصادم غير مباشر بسطح خشن .

م جزء غير سليم disturbed. place

مساحة ببدو فيها تصميم التريكو غير منتظم على الرغم من سلامة الخيط .

. سقوط غرزه dropped .stitch

سةوط غرزه خلال سطر و احد حيث لا يحدث تكوين غرزه من الخيط، يحدث هذا العيب نتيجة عدم اخذ الإبرة للخيط أو خروج الخيط من الابرة قبل تكه بن الغرزة .

• تشييف (خيط عائم) float

طول من الخيط ممتد أعلى عدد من الصفوف الرأسية التي يجب ان يتعاشق معها ، يحدث هذا العيب نتيجة عدم استطاعة الابرة أخذ الخيط أو نتيجة خروج الخيط من مكانه. [٣]

• تقليم بالقماش fog marking

زاو ن شديد بالقماش يكون بالحواف وثنايا القماش عادة تظهر أقلم أو حطوط ، يحدث هذا العيب نتيجة تحلل القاذورات لطول فترة انتظار اانتمال النناء التخزين وايضا نتيجة الشحنات الاستاتيكية

• جسم غريب foreign .body

مواد غبر نسجية ، بحدث هذا العيب ننيجة عدم الاهتمام بنظافة ماكينـــات النريكو أو صدالة التريكو .

• شعيرات غريبة foreign. fibres

أمعر ان مختلفة فى النوع و اللون بالمقارنسة فسى الشسعيرات الموجسودة بالغماش، هذا العيب ينتج عن تلوث القماش بشعيرات غريبة و التى إمسا أن تكون بالخيط او دخلت اثناء التريكو.

hole ِثقب .

قطع بالقماش عبارة عن نمزيق غرزه أو اكثر متجاورة ، ينتج هذا العيب من عدم الاهتمام بتداول القماش أو اجزاء معينة بالماكينة او عيب كيملوى أو تأثير الحشرات أو اثناء النجهيز النهائى مثل عدم الاهتمام بعملية حسرق الوبرة أو عملية الحلق .

• خبط ملوث. soiled yarn

خيط ملوث باتساخات أو زيوت أو اي تلوث أخر ، ينتج هذا العيب بسبب ىلوث الخيط من قبل و أحيانا أثناء عملية التريكو .

• تسلخ بالخبط. split yarn

خيط يظهر في القماش مكان خيط رفيع ، ينتج هذا العيب غالبا بسبب تاكل (تسليخ) أو شد زائد أثناء عملية التريكو . [٦]

١ - ٢٠٠ ع - ٤ - ٤ - تقييم عيوب أقمشة التريكو.

فى هذا النظام تتقسم أقمشة التريكو إلى ثلاث درجات للجودة مخصص لكل منها عدد من النقط

كالإثى:

٤٠ نفطة أو أقل/ ١٠٠ ياردة طوليه
 ١٠٠) نقطه/١٠٠ ياردة طوليه
 أكثر من ٨٠ نقطه/ ١٠٠ ياردة طوليه

مسنه ى الدرجة الأولى مسنو ى الدرجة الثانية مسنو ى الدرجة الثالثة

• الأسلوب العام للفحص النهائي:

- بسمى هذا النظام بنظام "الأربعين نقطه" حيث تم تخصيص ٤٠ نقطه كحد أقصى ١٠٠ ديارده طوليه من القماش التريكو لمستوى الدرجة الأولى . و بحيث لا يزيد عدد النقط في الياردة الواحده عن ٤ نقاط.
- نسجل كل العيوب أثناء الفحص النهائي بكل دقة وتدون النقط المناسبة
 لكل عيب لضمان التقييم السليم للجوده في النهاية .
 - يجب أن يكون كل القماش موافق للمواصفات .
- يكتب الفاحص على الطرف النهائي للثوب عدد النقط المقابلة للعيوب ويقرر ما إذا كان الثوب صالح للتصدير أو درجة ثانية أو مرتجع أو بقطع افصل الأجزاء التي تصلح للتصدير بحيث لا يقل طولها عن ١٥ ياردة .
 - يجب على المسئول عن قسم مراقبة الجودة التأكد من سلامة تقييم مظهرية القماش وخاصة للدرجة الثانية .
 - اذا تو اجد عيوب في أول أو أخر ياردة في الثوب يمكن فصل هذين الجز أين من القماش .
- العيوب الجسيمة الموجودة في ظهر القماش مئل التسقيط الخيلوط المدلاة الفر اغات الطولية تدخل في نظام التقبيم للقماش .
 - القطع المتصلة ببعضها يلزم أن تكون من نفس درجة اللون في كل الثوب.
- تعزل جميع العيوب التي تمتد لاكثر من ياردة طوليه وتفصل عن الثوب و إذا تو اجد عيوب في أول و أخر بوصنين من الثوب لاتتخل في التغييم و لا تعصل .
- القماش ذو عرض (۷۰ بوصة) يسمح فيه بوجود انحواف "BOW" لا يزيد عن ١ بوصة و العرض الأكبر من ذلك لا يزيد الانحراف فيه عن ٢ به صة . [٧٠]

العبوب الموجودة على بعد أقل من بوصة واحده من حسرف القمساش الاندخل في التفييم . الا في حالة القماش الأسطواني فتدخل كل العيسوب في التقييم.

• أسلوب احتسباب النقط للعيوب :

كل العبوب المفتوحة تعتبر عبوب جسيمه وتحتسب لها كنقسط / للعيسب الواحد .

العيوب السطحية أكبر من ٩ بوصة ٤ نقط / للعيب.

- العيوب السطحية (٦ بوصة - ٩ بوصة) تحتسب لها ٣ نقط / للعنب.

لعيوب السطحية من (٣ بوصة – ٦ بوصة)تحتسب لها نقطتين/ للعيب. العيوب السطحية حتى ٣ بوصة تحتسب لها نقطه و احده / للعيب العيوب الجارية ١٨٤١ ١٨٨ المثل سلاسل الغرز المعلقة – علامات الابر – البارات ١٨٨ ١٨٨ اثار احتكاك يرجع تقييمها إلى الخبره العملية . إذا لم تكن هذه العيوب ملحوظة فلا تحتسب و لا تدخل في التقييم .

- كذلك العيوب البسيطة الأخرى إذا لم تلاحظ بوضوح فلا تحتسب و لا تدخل في التقييم . [٧٠]

الجدول (٤) ١ - ٢ - ١ - ٥ - توصيف عيوب أقمشة التريكو

وصفه بالنقييم بالنقي النقل النقييم فنله خارجية عن القماش باى طول المنقط المنار التركيب النسجى وتعتبر عيب مفتوح بسبب غـرزه أو المنقط النقل عروه مفقودة على الأقل المنتقل المنت	فنل بار ن ^ه ب فر اغ م
زه فنله خارجية عن القماش باى طول المنقط خارح التركيب النسجى وتعتبر عيب مفنوح وهو عيب مفنوح بسبب غيرزه أو المنقط عروه مفقودة على الأقل عروه مفقودة على الأقل البياردة المنية المنتف المن	iەب فراغ م RUNS
زه فنله خارجية عن القماش باى طول المنقط خارح التركيب النسجى وتعتبر عيب مفنوح وهو عيب مفنوح بسبب غيرزه أو المنقط عروه مفقودة على الأقل عروه مفقودة على الأقل البياردة المنية المنقط / الياردة	ieب فراغ د KUNS
عيب مفنوح و هو عيب مفتوح بسبب غـرزه أو ٤ نقط عروه مفقودة على الأقل بسبب فك عدد من الغرز الراسية ٤ نقط / الياردة	فر اغ م RUNS
و هو عيب مفتوح بسبب غـرزه أو عروه مفقودة على الأقل عروه مفقودة على الأقل عدد من الغرز الراسية عنقط / الياردة	فر اغ م RUNS
عروه مفقودة على الأقل المسية عدد من الغرز الراسية عنقط/ الباردة	فر اغ م RUNS
علول عدد من الغرز الراسية ٤ نقط / الياردة	RUNS
i !	RUNS
مختلفة أو اخدوط غير منتظمة التجهيز تسريب ا ع نقط / الداردة	1
	حبو ص
ة أو غــير وجود باريه في القماش	مخلو ما
	متجانسا
ى التكرار اسبب خيوط مخلوط او غرز غيير ا ٤ نقط / الياردة	كسرة
اسليمة	النسجي
ماقطة تظهر كثقب كما لو كانت الغرزه ، نقط	عٰرز س
غير كأمله	
معلقه إيظهر كثقب صغير بجوار غرزة المنققط/الياردة	غرزه
مشددة	
ت (حد شعير ات مستمره مقطوعة أو فتله ، نقط	صر باد
1 .	فات) ،
اللقماش ،	`
مسميك عقد صغيرة في المنسوج تكون نقطة واحده	موضيه
ناتجة عن زغبار أو خيط متطاير وبحيث لا يتعدى	•
ودخل في التركيب النسجي ٤ نقاط / الياردة	
ت ابقع دائرية الشكل بسبب سقوط زيت ايتم التقييم حسب	بفع زبد
على القماش تؤثر في الجودة حجم واثر العيب	`
السابق شرحه	
لزينيه الماكن بها زيوت أو شحوم على يتم التقييم حسب	حطوط
شكل خطوط تؤثر في جودة القماش حجم واثر العيب	
- يتم تقييمها بو اسطة الفاحص السابق شرحه	
و المشرف على الفحص	

	تابع الجدول (٤)	
التقييم بالنقط	وصفه	العيب
يتم التقييم حسب	مو اضع غير نظيفة فيلى القماش	انساخ
حجم وأثر العيب	خُلاف الزيوت و الشحوم .	
السابق شرحه		i
يتم التقييم حسب	مساحات لها ملمس خشن أو تطهر	انار إحتكاك
حجم وأثر العيب	بها شعیر ات بارزه (توبیر) بسبب	(۱ه بدر)
السابق شرحه	احتكاك متكرر - يتم التقييم بو اسطة	
	الفاحص والمشرف .	
أ- إذا كانت غـير	تظهر عادة في اتجاه قطرى فسي	رهالىق (فر اغات)
ظاهره لا تحتسب	القماش ينم تقييمها بو اسطة الفاحص	1
ا ب- إذا كـــانت	و المشر م	ı
ظاهرة يتم التقييم		
حسب النظيام		
الموضح .		
,	خطوط افقية متكررة منفردة او في	נון וש BARRI
	شكل تجمعات تكر ارية بسبب فتلسة	
	مخالفة أو أكثر وله ثلاث مستويات.	
لا تحتسب	مستوى ا- خطوط غير واضحة في	
	القماش ويمكن اعتبارها بنفس لــون	
2	القماش .	
تحسب درجة ثابتة	مستوى ب- خطوط و اضحة تظهر	
حسب النظام	بلون مخالف للقماش .	
الموضح .	مستوى أ/ب - مختلف الكثافة .	
	I '	

٥-٣٠١ الأسس التقنية لصناعة التريكو (التراكيب النسيجية)

• التركيب السادة : (جرسيه Jersey)

و هي تمثل ابسط أنواع التركيبات النسجية الأقمشة التريكو وتتكون من غرز منسابكة ذات شكل و احد حيث يظهر وجه الغرزه ناحية وجه القماش وبسمي جرسيه سادة .

• بركيبات الدربي أو (الريب) : Rih

تعطى تأثير ات التضليع في الاتجاه الطولى للقماش حيث يتكون هذا النسوع من تركيبات التريكو من عمود أو اكثر من الغرز الرأسية تمشل غسرزه الوجه في (تركيب السادة)بجانب عمود أو اكثر من الغرز الرأسية تمشل غرزه الظهر في تركيب السادة على التوالى حسب السترتيب المطلسوب فمثلا في حاله أقمشة الريب (١×١) ينتج التركيب النسجي عن تكرار عمود واحد من غرز الوجه بجوار عمود أخر من غرز الظهر وتسمى الاقمشسه الجرسيه السادة ، بينما ينتج تركيب أقمشة الريسب (٢×٢) عن تكسرار عمودين من غرز الظهرو هكذا .

• تركيب الانترثوك : Interlock

ينتج هذا التركيب عن تداخل تركيب ريب (١×١) بحيث يظهر وجه الغرزه على كلا سطحى القماش و لا يظهر ظهر الغرز على الإطلاق . ولهذا فانه يلزم لانتاج هذا النوع من تركيبات التريكو مجموعتان مسن الأبسر في "السلندر" ومجموعتان من الابر في الدايسل ويمكن إنتاج العديد مسن النصميمات المستخدمة من هذا التركيب حسب وضع أو ترتيب الإبر .

• تركيبات البيرل (أو ذات الغرزه المعكوسة) Purl

ينتج هذا النوع من تركيبات التريكو على نوع خاص من الماكينات المسماة (لينكس لينكس لينكس) حيث يكون اتجاه التشغيل عليها في اتجاه اليسار فقط ويكون كلا وجهى الماكينسسة على مستوى واحد ويتكون هذا التركيب من صفوف أفقية من غرز الوجه وصفوو أفقيسة من غرز الظهر على التوالسي ولهذا يحتاج إلى إبر خاصة "ذات اللسان" ولانهسا مكونسة مسن غرخ خطافبن كل منها عكس الاخر . [٨]

١ ٤- الخيوط المستخدمة في صناعة التريكو والشروط الواجب توافرها فيها:

- اا بوط المستخدمة في صناعة التريكو هي الخيوط الصوفيسة والقطنيسة وخبوط النايلون .
 - ili, ا ما تسنعمل خامة الكتان في صناعة اقمشة التريكو لقله مرونتها .
 - يجب أن تكون ذات برم قليل •
 - بجب أن تكون ذات نعومة عالية ٠
 - يجب أن تكون ذات انتظامية عالية •
 - بجب أن تكون ذات قابلية لامتصاص الصبغات •
 - يجب أن تكون ذات قابلية للانحناء لتكوين الغرزة [٩]

١-٥- التنبوء بخواص المنتج النهائي: (Starfish):

اظراً للتنوع الشديد وتعدد الشركات المنتجة لماكينات التريكو الدائسرى و المؤثر ان التى دتحكم فى الخواص المطلوب توافرها فى الأقمشة ، فقد قدام مصممى إدارة الإنتاج والأحصاء ابتصميم برنامج اطلسق عليه اسم (Starfish) و هو برنامج خاص بالتنبأ بخواص قماش التريكو المنتج قبل إنتاجه ، و هو برنامج عالى الجودة لانتاج التريكو ومن أهدم مميزات هذا البرنامج انه عن طريق مجموعة من المدخلات الأساسية والتى تتمثل فى :

- امرة الخيط - عند إبر السلندر

- قطر الماكينة - أسلوب الصباغة

- جوج الماكينة - درجة اللون المطلوب

- التركيب النسجى

وذلك بغرض الحصول على المواصفات المطلوبة من حيث:

عرض القماش المجهز.

وزن المتر المربع.

- نسبة الانكماش الطولي.

· اسبة الانكماش العرضي.

ويكون هذا عن طريق التحكم في المتغيرات التالية:

طول العروة.

- معامل التماسك ·

فيمساعدة هذا البرنامج تستطيع التنبأ بخواص القمساش المنتسج بعسد النجهيز.

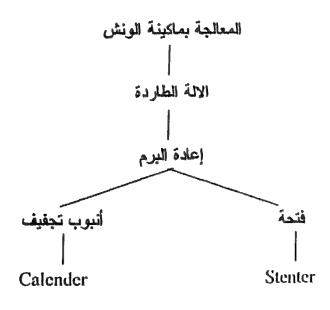
• كيفية تحقيق الأهداف النهائية عمليا من البرنامج:

يتم تحقيق الأهداف الواقعية النهائية عند تسليم المنتج النهائي بمعدل الانكماش (طولي وعرضي) في حدود المسموح به

و نلاحظ أن التجارب العملية أثبتت أن القماش المعسالج في ماكينسات (Winsh) أو ماكينة (Jet) لمدة عشرة ساعات يكون في حالة شديدة من التشوه حيث انه كان تحت تأثير شد في الاتجاه الطولي بينما ظلل العرض دون تمدد ، ونتيجة لهذا أصبح القماش أكثر طولا في اتجساه الطول بينما قل القماش في اتجاه العرض. [١٠]

نجد أن الغرز نظهر مشوهه وغير منتاسقة أثناء عملية الصباغة ، وعند أجراء معالجة لهذه المرحلة يمكن الحصول على زيادة في طول قطعة الفماش بنسبة تتراوح بين (١٥-٣٠%) من الطول الاصلى ، ولكن هذه الزيادة التي حدثت ينبغي أن تزال لكيي لا يتعسرض الثيوب الناتج للانكماش المفرط في الطول أثناء عمليات الغسيل المستقبلية.

لذلك نجد أن هناك طرق عديدة للرجوع بالخامة الى الطسول الأصلسى منها على سببل المثال ما يعرف بعكس اتجاه التشوية وذلك عن طريسق شد القماش فى الاتجاه العرضى مع تثبيت القماش فى الاتجاه الطولسى و هذه الطريقة من الممكن أن تعيد الغرز فى شكلها الطبيعى إلى حد ما. وعند معالجة قماش مفتوح العرض لكى نزيل الزيادة التى حدثت فسسى الطول وسيكون من الضرورى أن يشد القماش فى اتجاه العرض لفسرة ليست قصيرة ونتيجة لهذا يكون للقماش معدل للانكماش الطولسى فسى حدود المسموح به بينما معدل الانكماش العرضي فسى المسموح به ، عادة ما تكون الأقمشة المعالجة بهذه الطريقة بعيدة عسن المواصفات المطلوبة خاصة فى عرض القماش بينما تكون قريبة السي حد ما فى طول القماش. [١٠٥]



الأسلوب النهائى الذى يمكن أن ينجح فى إزالة بعضا من التمدد الطولى الزائد هو الشد الرطب ولكن يجب أن يتم فى مرحلة مبكرة، يسمح ذلك باستغلال التمدد العرضى مع الانخفاض الطولى فى القماش بشرط أن يكون القماش لم يتم عليه شد فى الاتجاه الطولى أثناء عملية التجفيف [١٠]

و كذلك تسمح نوع ماكينة التجفيف المستعملة بالارتخاء العرضى ،هـذا الأسلوب يعتبر الأفضل لتحقيق الأهداف النهائية.

هناك يعض الإجراءات الرئيسية التي ينبغي أن تؤخذ في الاعتبار عند

صباغة المنتح النهائي هي : من الضروري أن يكون القماش تحت السيطرة الفعلية والفحص ،التساء جميع مراحل الإنتاج وإلا أصبحت المعالجة النهائية مستحيلة ، عــــلاوة على سهولة تحديد مرحلة الاختلاف أن وجد وسهولة وسرعة معالجته. بنبغي التأكد من أن الصبغة المختارة تكون مناسبة للاستخدام النهائي. يجب أن تنفذ در اسة شاملة متابعة للعملية الإنتاجية لتحديد المؤشرات السلبية على عمليات الصباغة النهائية بالمقارنة بالمواصفات القياسييا للقماش و إمكانية معالجتها.

المتطلبات النهائية المضافة من قبل العملاء يجب أن تفحص دائما بعناية الضمان أنها متو افعة و لا يتطلب تنفيذها المستحيل. ٦٠٦

-۲۸-الجدول. (ه) يوضح برنامج ستار فيش

مصدر	استار فيش: الاصدار / مصدر								
	القماش الخيط [مفرد ، مسرح ، غزل حلقى]								
i	تجهيز :								- 1
i	الهدف: التحكم في الانكماش الطولي والعرض.								
طول +عرض)	الأنكماش ٥%(<u></u> التسليم]	النسيج		
عرض %	طولی %	العرش	ازں	242	330-	معامل	طـول		سرة
		سم (داتر س)	متر مربع جم/م۲	الأعدة ا سم	الستوف (سم	التماك	المث	العزوة	الحبط
سر (۱۲۹۲)	۲) عـد الإم		الفطريال		(١٨)	4		(1)	ماكيسة
				Ì					
	1			1					1
									ĺ
	ľ								
بسر (۱۹۹۲)	۳۰) عــد الا	ابرمـــة (النطر با		(١٨)	حـــرج		(1)	ماکسینة
		ĺ	ĺ						
		Í		·	ĺ		ľ		
				Í	ľ			ĺ	1
		Ì		1	ĺ		-	- (Ī
	' I	1				Ĭ	ĺ	ſ	[
ĺ	ľ	ĺ	ĺ				ĺ		ĺ
	ĺ		[Ì	- 1	1	1		
	1		[1	ĺ	- [[ļ	
	1	J	j	- 1					
ات الاساسية	ريــق المعلومــ	.رــــــــــــــــــــــــــــــــــ	[E]	تتبزات	ويعطى	یش بانه	ستار ف	برنامج	يتميز
اش عن المتفق	يتميز برنامج ستار فيش بانه يعطى تتبؤات [E] عن طريق المعلومات الاساسية النوعيات المعروفه [] . غير مقبوله لاغراض التجهيز . اذا زاد الانكماش عن المنفق								
علت نمره	بمكن الحصول	[-]	ح علامة	ں توض	اذا تقلص	[+]و	علامة	وضيع.	عليه ن
عليه توضع علامة [+] واذا تقلص توضح علامة [-] يمكن الحصول على المره المناوفة .									
معامل الشدد هو مربع النمر . الاصليه بالتكس / طول الغرز ه في سم									
النقديرات المعطَّاة ذات ثقه جيده ولكن بدون مسئولية أو إلزام									

ستار فيش: الاصدار / مصدر									
القَمَاشُ الخيط [مفرد، مسرح، غزل حلقي]									
וודר אני :									
الهدف: التحكم في الانكماش الطولي والعرض . متوسطات قيم النسيج متوسطات قيم التسليم الانكماش ٥% (طول +عرض)									
	الانتقاش دارر طولی %	العرض	الكشليم	عد ا	منوسط	معامل	التعليج ملول	الت قليم طسول	سروا
عرض %	طولی 70	-	مترمزيع	الأعددة ١ سم	المنتود . اسم	التماك	المط	العروه	الحنط
(1797)	٣) هــد الإر	(دلزی) وصنساة (۰	حم/م× العطير بالو		(14)	<u></u>	<u> </u>	(1)	ماکستنه
1,.	1,0 -	YA,Y	779 709	11,4	7.7	14,1	417,A	Y.Y.,	4,48
**1* -	.,	41,4 47,4	769	11,1	17,7	14,4	111,0	٧,٨٠٠	17,1
- + 1,+ - + 1,+	1,0 - 1,0	7,7A 7,4A	441	9,A 1,0	17,7	17,1	1,10,7	Y 9	17.1
****			,		""		, i	.,	'''
									}
								}	
								L	<u></u>
ئیـــر (۱۹۹۲) - ۱٬۱۰	۲۰) <u>مـــدا/</u> - ۵٫۰	لومىــــــــــــــــــــــــــــــــــــ	الفطـــريا ۲۹۹	1.,4	(۱۸) ۲۰,۲	<u>رج</u> ۱۹٫۱		(1) ۲,3++	ماکسسته ۲۴.۰
	- ٥,٠	7.18	404	11,2	19,5	14,5	1.4.4	۲.٧٠٠	37,0
·,1· ~	1,0 - 1,0 -	7,76 4,06	719 71.	11	14,4	17,7	111.1	Y,A	1,42
- 11,1	.,0	1,44	1771	1,0	11.1	17,0	1114.	۲,	1,72
ľ									
-									
							'		
		ĻJ						L	L
	ريسق المعلوم								
	. اذا زاد الانكما								
علسى نمسر	يمكن الحصول	[-]	ح علامة	ل توضيا	اذا تقلصر	[+]وا	بلامة	وطنع ه	عليه تر
عليه توضع علامة [+] واذا تقلص توضع علامة [-] يمكن الحصول علي نمره الخيط نتيجة الخيوط الملفوفة .									
معامل الشدد هو مربع النمر . الاصليه بالتكس / طول الغرزه في سم									
التقديرات المعطاة ذات نقه جيده ولكن بدون مسئولية أو الزام									
		<i>J</i> , <i>J</i> ,		<u> </u>					J
[1 •]									

١-١- متطلبات نظام الايزو ١٠٠١ - ٢٠٠٠

١-٢-١ - إنشاع نظام الجودة:

- تطوير نظام إدارة الجودة.
 - تنفيذ نظام إدارة الجودة.
- تحسين نظام إدارة الجودة.

١-٢-٦- توثيق نظام الجودة:

- تطوير مستندات أو وثائق نظام الجودة.
 - إعداد كتيب لنظام الجودة.
 - التحكم في وثائق نظام الجودة.
 - الحفاظ (صيانة) سجلات نظام الجودة

١-٢-٣ - منطلبات الأدارة:

١-٢-٣-١- تدعيم الجسودة :

- تعزيز أهمية الجودة.
- تطوير نظام إدارة الجودة.
 - تنفيذ نظام إدارة الجودة.
- حسين نظام إدارة الجودة.

١-٢-٣-٢- ارضاء العملاء:

- · تحديد متطلبات العميل.
- تحقيق متطلبات العميل
 - تعزيز رضا العميل.

١-٢-٣-٣- إنشاء سياسة الجودة:

- تحديد سياسة الجودة للهيئة (المنظمة)
 - إدارة سياسة الجودة للهيئة.

١-٢-٣-١- تنفيذ خطة الجودة:

- توضيح وإعداد أهداف الجودة.
- وضع خطة لنظامك إدارة الجودة.

١-٢-٣-٥- التحكم في نظام الجودة:

- تحديد المسئوليات والسلطات.
- تعيين مندوب أو ممثل للإدارة.
 - تدعيم الاتصالات الداخلية.

١-٢-١- متطلبات المصوارد:

١-٢-١- تزويد (توفير) موارد الجودة.

- تحديد منطلبات موارد الجودة. [١١]

توفير موارد نظام الجودة.

١-٢-١-٢- تزويد (توفير) الْجودة الشخصية:

- استخدام المنافسة الشخصية (على مستوى الأفراد)
 - تدعيم التنافس.

١-٢-١-٣- تزويد (توفير) البنية الأساسية للجودة

- · تحديد احتياجات البنية الأساسية. توفير احتياجات البنية الأساسية.
 - صيانة البنية الأساسية.

١-٢-٤-٤- تزويد (توفير) بيئة الجودة:

- تحديد بيئة العمل المناسبة
 - إدارة بيئة العمل

١ - ٢ - ٥ - تحقيق المتطلبات :

١-١-٥-١- التحكم في تحقيق الخطة.

- عمليات تحقيق خطة المنتج.
- تطوير عمليات تحقيق المنتج.

١-٢-٥-٢-التحكم في عمليات العميل

- تحديد متطلبات منتج العميل.
- مراجعة متطلبات منتج العميل.
 - الاتصال مع العميل

١-١-٥-٣- التحكم في تطوير المنتج

- · تصميم خطة وتطويرها.
- تحديد التصميم وتطوير المدخلات.
- تحديث التصميم وتطوير المخرجات.
 - تنفیذ التطویر ومراجعة التطویر.
- مباشرة التصميم وصلاحية النطوير.
 - إدارة التصميم وتغيير التطوير.

١-٢-٥-١- التحكم في الشراع

- التحكم في عملية الشراء.
 - توثيق المشتريات.
- التحقق من المنتجات المشتراة.

١-٢-٥-٥-التحكم في الأنشطة العملية.

- التحكم في الإنتاج والخدمة
- التحقق من الإنتاج والخدمة.
- تعریف و افتقاء اثر المنتجات. [۱۱]

- حماية المراقبة وأجهزة القياس.
- الحفاظ على المنتجات ومكوناتها

١-١-٥-١- التحكم في أجهزة المراقبة

- تعریف المراقبة و احتیاجات القیاس.
 - اختيار المراقية وأجهزة القياس.
 - معايرة المراقبة وأجهزة القياس.
 - حماية المراقبة وأجهزة القياس.
- التحقق من المراقبة وبرامج القياس.
 - استخدام المراقبة وأجهزة القياس.

١-١-١- متطلبات علاجية

١-٢-٢-١ أداء عمليات علاجية.

- خطة للعمليات العلاحية.
- تنفيذ للعمليات العلاجية،

١-٢-٢-١- مراقية وقياس الجودة

- مراقبة وقياس مدى رضا العميل
- تخطيط وإنجاز مراجعة داخلية منتظمة
 - مراقبة وقياس عمليات الجودة
 - مراقبة وقياس صفات المنتج.

١-٢-٢-٣- التحكم في عدم تطابق المنتجات

- تطوير إجراء للتحكم في المنتجات الغير مطابقة
 - تعريف والتحكم في المنتجات الغير مطابقة.
- إعادة التحقق للمنتجات الغير مطابقة التي صححت.
- التحكم في المنتجات الغير مطابقة بعد الاستلام والاستخدام.
 - الحفاظ على سجلات المنتجات الغير مطابقة.

١-١-١-٤- تطيل المعلومات

- تحديد المعلومات المطلوبة لادارة الجودة.
 - تجميع البيانات الخاصة بإدارة الجودة.
 - توفير معلومات إدارة الجودة.

١-٢-٢-٥- تحسين الجودة :

- تحسين نظام إدارة الجودة.
 - تصحيح عدم المطابقة.
- · منع حدوث عدم المطابقة [١١]

١-٧- توضيح مفهوم الجودة :-١-٧-١- معنى الجودة :

- الجودة هي معنى الملائمة للاستخدام
 - ه الجودة هي انخفاض نسبة العيوب
- الجودة هي انخفاض التالف والفاقد وإعادة التشغيل
 - الجودة هي انخفاض معدلات الفشل
 - الجودة هي انخفاض شكاوي العملاء
- الجودة هي انخفاض الحاجة إلى الاختبارات والتفتيش
 - الجودة هي الإسراع بتقديم الخدمات العملاء
 - الجودة هي تحسين الأداء
 - الجودة هي النجاح في تنمية المبيعات
 - الجودة هي النجاح في خفض التكاليف

ونقلا عن المواصفات البريطانية (B.S.4778-1987)

و المو اصفات الدولية (1986-1986) فإن الجودة هي مجموع الصفات والخصائص السلعة أو الخدمة التي تؤدى إلى قدرتها على تحقيق رغبات معلنة مفترضة . [17]

ويعرف نظام الجودة بأنة الهيكل التنظيمــــي والمســـئوليات والأســـاليب والطرق والموارد لتنفيذ إدارة الجودة . [١٣]

١-٧-٧- مسئولية الإدارة لتأكيد الجودة :

- إدارة الجودة : هو ذلك الوجة من وظائف الإدارة العامة الذي يحدد وينفذ سناسة الجودة

ملاحظات:

- يتطلب الوصول إلى الجودة المطلوبة النزام واشتراك كافة موظفي المنظمة ينما مسئولية إدارة الجودة تخص الإدارة العليا .
- تشمل إدارة الجودة التخطيط الإستراتيجي وتوزيع المسوارد والأنشطة المنتظمة الأخرى للجودة مثل تخطيط وعمليات وتقويم الجودة وتحتاج كل مؤسسة تدار على أساس مبادئ الإدارة الحديثة لوضع تعريف لأهدافها والطرق الواضحة لتحقيق تلك الأهداف في شكل سياسة متكاملة . [آآ]

١-٧-٧- العناصر الواجب مراعاتها في التخطيط:

- تعيين ممثل الإدارة المسئول عن مشروع الجودة
- تشكيل فريق العمل المسئول عن المشروع لتكون مهمته على الوجه آلاتي
 - تنمية أهداف ودوافع السعى التسجيل
 - تقييم المزايا الفوائد من التسجيل
 - تحديد المواصفة الدولية المناسبة التي سيتم التسجيل وفقا لها
 - و تحديد نطاق العمل بالشركة الذي سيتم تسجيله
- الاتصال بجهات الاعتماد المختلفة والحصول علي معلومات وعروض
 - تتفيذ عملية مراجعة الجودة QUALITY AUDIT
- مراجعة وتقييم الموارد المتاحة للمشروع(التمويل -- الأفراد الخبرة)
 - تقدير تكلفة المشروع حتى تمام التسجيل
 - تقييم نتائج المراجعة واتخاذ القرار باستكمال المشروع
 - وجلب الموارد الإضافية اللازمة لاستكمال المشروع
 - إعداد البرامج الزمنية التفصيلية لمراحل المشروع
- تحدید مواعید مراجعة مستندات الجودة (التقویم المبدئي التقویل النهائی)
- الحصول علي موافقة الإدارة العليا على المشروع والخطة التفصيلية
 - أختبار جهة الاعتماد •
 - التقدم بطلب التسجيل.
 - تنفیذ الخطة مع مراجعتها دوریا ۱۲]

١-٧-٤ مراجعة الجودة:

- المراجعة هي عملية دراسة وتقويم عنصر أو اكثر من عناصر نظام الجودة في شركة ما للتأكد من فعاليته ومطابقته للمواصفة ومدى النتائج المتحققة عن تطبيقه وذلك بغرض الفحص والتطوير
 - وتتركز مراجعة الجودة على ٣ أمور أساسية:
 - كفاية نظام الجودة (مدى سلامة الإجراءات ومناسبته____ الظروف الشركة)
 - كفاءة النظام (مدى تحقيق نظام الجودة للنتائج المستهدفة) . [١ ٢] · أداء النظام (مدى تحقيق نظام الجودة للنتائج المستهدفة)

١-٧-٥- الاطار الادارى للتخطيط والمتابعة:

- تطور الفكر الادارى خلال سنوات طويلة كما ساهمت دراسات وبحسوث عشرات من المفكرين والعلماء في إثراء المعرفة الادارية
 - اتسم الفكر الادارى بسمات ميزت كل مرحلة من حيث .
- أنواع المتغيرات والفلسفات التي استند إليها كل منسهم لمعرفة الإطسار الاداري . [14]
- يمكن تصنيف الاتجاهات السائدة بشان تعريف الادارة الى المجموعسات الرئيسية التالية :
- مجموعة ترى الادارة في الأساس على انها نسيج من المهارات والقسدرات
 الشخصية في تحليل المشكلات وابتكار الحلول لها حيث تبلور العملية
 الادارية في عدد من الخصائص والسمات الشخصية لجماعة القادة الاداريين
 (كبار المنظمين).
- مجموعة ترى الادارة سلسة من الاجراءات أو الأنشطة المنطقية المنتابعــة والمتكاملة والتى تبدأ عادة بتحديد هدف معين ومحاولة رسم طريق الوصول إليه من خلال إعداد الخطط وإقامة التنظيمات وتوفير الرقابة اللازمة ويطلق عليها (العملية الادارية) The mangment process وتتصف بدرجــة عاليه من التوحد والقابلية العالية للتطبيق في مختلف المنظمات وعلى كـــل المستويات، [10]
- مجموعة ترى الادارة على انها اتخاذ القرارات وفقا لمنهج معين من أجل حل المشكلات التى تعترض المنظومة ويمكن اخضاعها لمنطبق التحليل الرياضى (Mathematical Analysis) وبالتالى يصبح اتخاذ القرارات الادارية عملا ميسورا ومنطقيا باستخدام أدوات التحليل الرياضى . [١٦]

م مجموعة ترى الادارة على انها عملية انسانية وسلوكيسة بالدرجسة الأولى. [١٢] وتعتبر هذه المجموعة ان السلوك الانساني هسو العنصسر الأساسي والمحرك والموجه للعمل الاداري وأن الادارة في حقيقة الأمر هي فن أو علم التعامل مع البشر وقد تأثر هذا الرأى بنتائج الدراسات والبحوث المتوالية خلال السنوات العشر الماضية فيما يسمى (العلوم السلوكية). [١٧]

١-٧-٦- التحليل الادارى للتخطيط والمتابعة :

- التخطيط والمتابعة يستهدفان تحقيق نتائج محدده
- التخطيط والمتابعة يخضعان للمنطق العلمي والعقلانية والموضوعية وهـــذا
 يعنى ما يأتى: --
- التطليل الموضوعي للمواقف والتعرف على الأوضاع السائده والاتجاهات المؤثرة .
- الكشف عن المتغيرات ذات التأثير في الموقف والتمييز بين المستقل منها والتابع.
- التجميع العلمى المنظم للمعلومات من مصادرها المختلف أو استخلاص المؤشرات والكشف عن علاقات السبب والنتيجة في الطاهرة موضوع الدراسة.
- البحث عن البدائل والمقارنة بينهما واختيار البديل الأقسدر علسى تحقيق الأهداف المرغوبة
- إن التخطيط والمتابعة باعتبار هما جزءا من الظـــاهرة الاداريــة يتسـمان بالاعتماد على المنهج العلمى الذى يستخدم منطق التجربة العلمية لاختيــار صحة الفروض و اختيار بدائل العمل .
- كل ذلك في إطار الأعتراف بأثر الظروف المحيطة والقيسود ذات التسأثير على فرص تحقيق الأهداف. [م٢]

١ -٧-٧- المعلومات:

١-٧-٧-١ مفهوم المعلومات:

- تمثل المعلومات عنصر الساسيا في عملية التخطيط والمتابعة كمـــا هــي عنصر رئيسي في مختلف أجزاء الوظيفة الإدارية ويقصد بالمعلومات كل أشكال المعرفة التي يتم توصيلها وتتعلق بحقيقة معينة أو حدث بذاته .
- المقصود بالمعلومات تلك البيانات والأرقام والحقائق والأوصداف التي تساعد القائمين بالتخطيط والمتابعة على تصور ما يحيط بهم من مواقد وتفسير ما يحدث من ظواهر وأحداث وصولا إلى التنبؤ الدقيق بما يمكن توقع حدوثه في المستقبل.

• المعلومات في نظم التخطيط والمتابعة تسهم في توفير المتطلبات الحيويية الآتية :

- وصف المواقف والأحداث المختلفة والمؤثرة على اتخاذ القرارات التي تمثل المناخ العام للعمل الإداري .
- تحليل تلك المواقف والأحداث وتفسيرها للوصول إلى العوامل والمتغيرات الأساسية المحددة لها وبيان العلاقات التي تربط بينها وتحدد مجالات واتجاهات حركتها.
- المساعدة في اتخاذ القرارات بتوفير أسس المقارنة والمفاضلة بين الحلول البديلة في كل موقف أو مشكلة .
- المساعدة في تقييم السياسات والقرارات وتبيين مدى فعاليتها في تحقيق النتائج المستهدفة.
- أن الدور الجديد للمعلومات في التخطيط والمتابعة يتجاوز هذه المرحلة البدائية للعمل الإحصائي التقليدي إذ تعمل على ثلاث محاور هي:
 - تسجيل الأحداث الماضية لاستنتاج العوامل والمتغيرات التي كانت سائدة وقتها
 - وصف الأحداث المعاصرة والاستفادة بالخبرات الماضية في تفسيرها المتعرف على العوامل والمتغيرات الجديدة ورصد الاتجاهات الناشئة المحركة أثناء تكوينها .
- التنبؤ بالاتجاهات والأحداث المستقبلية تحسبا لها والعمل علسى الإعسداد لملاقاتها سلبا أو ايجابا .
- من أجل ذلك كان التحول المعاصر من النظم الإحصائية التقليدية الى نظم المعلومات . [١٨]

-47-

١-٧-٧-٢- نظم المعلومات :

- تجميع البيانات المتعلقة بالنشاط موضع التخطيط أو المتابعة أو المسوارد المستخدمة والظروف والمتغيرات المحيطة ذات التأثير .
- تصنيف البيانات المتجهة طبقا للاحتياجات وبدرجات متفاوتة من التفصيل في ضوء مجالات الاستخدام المحددة أو المتوقعة .
- تحليل البيانات لاستخلاص العلاقات بينها واستنتاج مؤشرات تسدل على اتجاهات الانشطة ومن ثم تساعد في رسم الخطط ومتابعة التنفيذ وتقييسم الإنجازات .
- حفظ المعلومات بطرق تسمح باسترجاعها حين الاحتياج اليها فــــي وقـــت قصير وبتكلفة أقل .
- تجديد البيانات بحسب التطورات التي تحدث في الظيروف والأوضياع الداخلية أو الظروف البيئية المحيطة ويكون التجديد بالتعديل أو الحذف أو الإضافة.
- توزيع المعلومات والمؤشرات الناتجة على مراكز اتخاذ القرارات واجزاء النتظيم المختلفة كل بحسب احتياجه وذلك في دورية محددة

ه نجاح نظام المعلومات يتوقف على أمرين أساسيين هما :

- توفير المعلومات التي يبني عليها النظام .
- توافر الأدوات المناسبة لتخزين المعلومات والتعامل معها بالتحليل والتحوير ثم القدرة على استرجاعها حين الحاجة إليها .
 - وبالإضافة إلى هذين المطلبين الأساسيين فان هناك مطلبا ثالثا هاما هو توافر القدرة على إدارة المعلومات "information management"

١-٧-٧-١- المنطق العام لنظم المعلومات كالآتي:

- هناك لحتياج إلى نوع معين من المعلومات لخدمة غرض من الأغراض .
- تحصر مصادر هذه المعلومات سواء من داخل التنظيم أو خارجة وتحدد طريقة الحصول عليه ودورية ورودها .
- ترسم مجموعة الإجراءات الخارجة باستقبال المعلومات وتسجيلها (تخزينها) على ملف خاص بالحاسب الآلي وإجراء العمليات التحليلية المطلوبة مسن خلال برنامج خاص.
- استخراج المؤشرات أو المعلومات المحللة وترتيب توصيل ها السي جهسة الاستخدام .
- توفير القدرة على استعادة أي نوع من المعلومات المخزنة على الملف في أي وقت . كما تتوفر القدرة على استدعاء أية معلومات من ملفات متعددة طبقا للاحتياج [١٨]

Converted by Tiff Combine - (no stamps are applied by registered version)

الباب الثاني

تصميم نماذج تطوير مراحل الانتاج الخاصة بمنتجات التريكو الدائري



<u>مقدمة :</u>

- ترغب أغلب المؤسسات الصناعية في تحقيق الجودة ، والكثير منها في خصيص جهودا جادة لتحقيق هذا الهدف . والكثير من تلك الجهود تذهب لانشطة الفحص والتفتيش وتصحيح الأخطاء خلال عمليات التصنيع . وكما نعلم فإن التفتيش وحدة لا يكفي لبناء جودة المنتج ، وإنما يتم نلك عن طريق تخطيط الإنتاج أثناء التصنيع . عند التفكير في الجودة نبدأ بتحديد متطلبات العميل، ومثل هذا الوعي ببناء الجودة يجب أن يستمر خلال مراحل الإنتاج المختلفة التي يمر بها المنتج ، وحتى بعد تسليم المنتج إلى العميل وذلك للتعرف على استجابة العميل وارائة .
 - وتنقسم عناصر العمل الرئيسية للتخطيط وهندسة الجودة إلى : -
- تقديم المشورة لجهة الإدارة عن سياسات الجودة للمنشأة ووضيع أهداف و اقعية للجودة .
 - تحليل متطلبات الجودة للعملاء وتصميم العينات والمواصفات.
 - مراجعة تصميم المنتج مع التركيز على تحسين الجودة وخفض تكلفتها .
- تطوير مراقبة الجودة وطرق التفتيش بما في ذلك تصميم الأدوات الخاصة بالاختبار .
 - إجراء در اسات عن كفاءة العمليات.
 - تحليل تكاليف الجودة .
 - الاهتمام بتدريب العاملين للوصول إلى أعلى كفاءة إنتاجية .
 - الوصول بالمنتج الى مستويات جودة عالية .
- الاستخدام الأمثل للعماله و الألأت و الخامات ، الأمر الذي يؤدى إلى زيادة الإنتاجية .

وقد تم تصميم بعض النماذج لتحديد كيفية سير العمل داخل المنشأة ،حيـــث أنه من خلال زيارة المنشأت الصناعية الصغيرة المتعددة اتضح أن هذه المنشأت لا تحتوى على نماذج لمتابعة العمل، حيث أن العمل بها يتم بشكل عشوائي غير مرتب أو منظم ومن خلال الاطلاع على بعض النماذج في المنشأت الصناعيــة الكبرى وبمحاولة تطبيقها على المنشأت الصغيرة وجدت صعوبة بالغة في تنفيذ هذه النماذج لاختلاف طبيعة العمل داخل كل منهما ، ولذلك تم القيــام بتصميـم نماذج جديده تتناسب مع طبيعة العمل داخل كل منهما ، ولذلك تم القيــام بتصميـم والوصول بهذه النماذج إلى شكل يسهل به متابعه العمل، علاوة علــى سهولة تعريب العمال على استخدمها . كما تم تحديد ثلاث منشأت صغــيرة لإجـراء المراحل الصناعية الجديدة عليها بدايه من ترتيب صالة الإنتاج مرورا بمتابعــة العمل داخل الصناعية الجديدة عليها بدايه من ترتيب صالة الإنتاج مرورا بمتابعــة العمل داخل الصناعة وحتى الوصول الى مخزن القماش.

٢-١- تسلسل العمليات الانتلجية

٢ ـ ١-١ - تحديد العناصر الخاصة بمراحل تصنيع التريكو

١-١-١-٢ تحليل العينات المطلوب تنفيذها من حيث:

- الألوان المستخدمة في حالة منا إذا كنانت العينة المطلبوب إنتاجها من خيوط مصبوغة •
 - أنواع الخامات المستخدمة من الغزول.
 - نمر الغزول المستخدمة.
 - التراكيب النسجية •
 - وزن المتر المربع من القماش الناتج.
 - عرض القماش المطلوب.
 - تحدید لحتیاجات الغزول اللازمة لانتاج الطلبیة .
- تحدید مصدر شراء الغزول ومراجعه المخزون للتاکد من وجود الکمیة المطلوبة من عدمة .
- التعاقد على شراء الغزول فى حالة عدم توافرها بالمخزون مع تحديــــد
 مواعيد استلام الغزول التى يجب أن تتفق مع مواعيد تسليم الأقمشــة.
- وضع المواصفات الفنية للنتفيذ مع تحديد الماكينــــــة المناسبـة لتنفيذ المواصفة .

٢-١-١-٢-القيام بلجر اءات الإنتاج باتباع الأتي :

مراجعة الصيانة للأجزاء المتحركة واستبدال الأجزاء التالفـــه إن وجـــدت والمتمثلة في (الأبر ـ الكامات إلخ) .

التأكد من عدم وجود زغبار أو شعيرات متبقية عن عملية الانتاج السابقة حيث أنها تؤثر في الاقمشة المنتجة .

مراجعه دورة التزبيت والتأكد من سلامتها .

- التأكد من ملء خزان الزيت الذي يستخدم آليا لتزييت الأجزاء المتحركة في الماكينة مثل (مجاري الأبر - الكامات - حاسات الإبر - السلندر -الدايل -كلندرات السحب .. الخ) .
- - وضع كروت خاصة بناريخ وفنرة دورات النزييت .

- يراعى توصيل الماكينات بأطراف أرضية لتسريب شحنات الكسهرباء الزائدة التى تتسبب فى مشاكل خاصة فى حالة إنتاج أقمشة من ألياف صناعية .
- تركيب الخيوط على حامل البكر حسب الكمية المطلوب قل التشخيل ، وترتيب الألوان إن وجد وإضافة الخيوط الاحتياطية للتشغيل .
- ضبط أجزاء الماكينة حسب المواصفة المحددة (حساسات الخيط أجهزة شدد الخيط جهاز الله سحب القما- الكامات...) .
- وضع الإبر المحددة حسب جوج الماكينة والسترتيب المطلوب بالمواصفة.
 - لضم الماكينة و امر ال الخيط بالأجزاء المتتاليه بالماكينة .
 - تشغيل الماكينة لانتاج الكمية المطلوبة .
- امر ار القماش الناتج على قسم الفحص لفحص ومعرفة وتحديد درجــة القماش
 - وصول القماش لقسم التجهيز لإصلاح العيوب بقدر الإمكان

٢-١-٢ العوامل الواجب تجنبها والتي تؤثر تأثيرا كبيرا على طبيعية الأقمشية المنتجة : -

- سوء التهوية يسبب وجود زغبار وأتربة بالصالة . وينتج عن ذلك وجسود أماكن سميكة وتكوين عقد بالقماش الناتج .
 - عدم نظافة الأرضيات يسبب انساخ بالقماش أو بقع زيت بالقماش .
 - سوء توزيع الماكينات داخل الصالة . يسبب إعاقة لحركة العمال .
- سوء تداول العمال للغزول يسبب عدم سحب الخيط بسهولة لتغيير شكل العبوة .
- استخدام غزول رخصية الثمن يسبب إنتاج قماش غير مطابق المواصفات.
 - تفاوت أوقات الصيانة للماكينة يسبب سوء المنتج لتلف الأجزاء .
- إهمال العامل في إصلاح العيوب البسيطة يسبب إنتاج قماش درجة ثانية أو ثالثة مع تفاقم العيوب وصعوبة إصلاحها .
- لمبات الإشارة لا تعمل مما يسبب صعوبة الوصول للعيب بسهولة وضياع وقت العمل .
- مسئولية العامل لعدد كبير من الماكينات يسبب صعوبة الوصول العيب بسرعة وتراكم العيب افترة مما يعطل العملية الإنتاجية .
- اختلاف أو تداخل لوط مع لوط أخر في إنتاج نفس الطلبية يسبب إنساج قماش ذو لون مختلف .

٢-١-٢ - تنظيم مخزن الغزل

- ينقسم المخزن الى ممرات بين الممر والأخر مسافة تسمح بمرور عربــة خاصة بانتقال الغزول بسهولة سواء من المخزن أو الى المخزن .
- وضع لوحة أعلى أو عند كل نوعية من الخيوط يذكر فـــى اللوحـــة نـــوع الخامة ورقم اللوط ورقم اللون والصنف وعدد الكون بالعبوة .

الجدول (٦) كارت صنف

تاريخ الانتاج	الصنف
النمرة	رقم اللوط
عدد الكون	رقم اللون
الوزن الصافى	الوزن القائم

- عدم اختلاط لوط مع لوط آخر لضمان إنتاج قماش متجانس .
- مراعاة وضع كل نوعية خيوط في أماكن منفصلة بمعنى أن يكون هناك مخازن فرعية مثلا لخيوط القطن والخيوط الصناعية ... وهكذا .
- في نهاية الطلبية يراعى الحفاظ على بقايا الغزول في أخر المخزن مـــع تحديد كميتها ونلك للاستفادة منها مستقبلا.
- تجميع بواقى الغزول المتبقية من الطلبية على ماكينة تدوير صغيرة وتدوين هذه الكميات فى دفاتر خاصة بالمخزن ويبلغ بها مسئول التخطيط بالمصنع.
- تداول الغزول عن طريق إنن إستلام من خارج المصنع للمخزن ، وعسن طريق أمر شغل من المخزن لصالة الإنتاج .
- يراعى التهوية المناسبة للمخازن وعدم زيادة درجة حرارة المخزن عــن الحد المطلوب حتى لا تؤثر على الرطوبة الموجودة بالخيط مما يؤثر على الخيط أثناء التشغيل.

٢-١-٤-خطة تأمين المنشأة من الحرائق والاخطار

٢-١-٤-١- عناصر الاشتعال:

لحدوث حريق لابد من توافر ثلاث عناصر هي : ١ - أكسجين ٢- المادة ٣- اللهب وبالتالي تعتمد عملية مكافحة الحريق على حيود أحد هذه العناصر الثلاث .

٢-١-٤-١- أنواع الحرائق:

تتعدد الحرائق حسب نوع المادة المحترقة وطريقة مكافحتها السي أنواع كثيرة نذكر منها على سبيل المثال وليس الحصر ما يلى: -

- حرائق المواد الصلبة:

نتشأ فى المواد الصلبة ذات طبيعة عضوية خاصة مثـــل الــورق والخشب والأقطان وغيرها من الألياف النباتية .

و الوسيلة الأساسية لمكافحة هذا النوع من الحرائق هـــى المـاء . ويمكن أيضا المكافحة بأجهزة إطفاء البودرة ولكن يفضل اســتخدام الماء نظرا لسهولة الحصول عليه وتوافرة .

- حرائق الماس الكهربائي :

ويستخدم في مكافحتها أجهزة إطفاء البودرة وأجهزة إطفاء غاز ثاني أكسيد الكربون في ثاني أكسيد الكربون في أطفاء أجهزة التكبيف والكمبيوتر لانه يتطاير ولا يترك أثر على الأجهزة .

٢-١-٤ -٣- المسببات الرئيسية للحرائق:

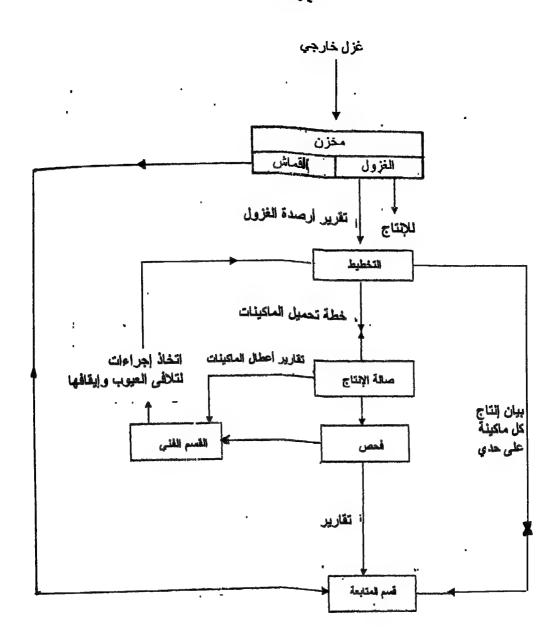
- التجهيز ات الكهريائية .
- تلوث الارضيات بالشحومات .
 - بقايا السيجارة
- ترك المهملات و المخلفات داخل المكان ·

٢-١-٤-١- العوامل التي تؤثر على توزيع أجهزة الإطفاء داخل المكان:

- مساحة المكان وطبيعة الاشغالات الموجودة .
- معدل انتشار النيران المتوقع وشدة الحرارة .
- درجة الخطورة من المادة المشتعلة وكمية الأدخنة المتوقع خروجها .

٢-١-٤-٥- الشروط الواجب مراعاتها عند توزيع أجهزة الإطفاء:

- التوزيع المنتظم للأجهزة
- عدم وجود معوقات حول الأجهزة .
- ان تكون الأجهزة مرئية بوضوح
- أن تكون الأجهزة قريبة من المسارات الرئيسية .



شكل (١٠) رسم تخطيطي يوضح تسلسل العملية الإنتاجية

• فيما يلي عرض لبعض النماذج في المنشأت الصناعية :-

مصنع

. قايوب	میت نما
	اسم الصنف ورقمة
Regional Residence Control Con	نوع الماكسينة
MAGESCASSONS TO TO THE TOTAL OF	نمر خيط الغزل
:	الكمية المطلوبة ،
	الرياجـــات:
······································	
······································	

وزن المتر المربع ،

د إذن سا<u>در/رارد مخازن الغزل</u>

المسواء د المسادر رقم الشسركة الرقسم اللون الغزل ξ

التوقيع :....

منــــه	كـــــارت
---------	-----------

destinations as an a set of the Gar of Fed.	۰۰۰ - اللون	- 101		اسم الصنف : •
Managed Subgraphisms of the Control	: سالقاس :	٠ الوهدة :	••	رقــم الصنف :

البيــــان	التساريخ	رقم اتن الصرف	رقم اذن الاشسافة	الرصيسة	المتصـــرف	الـــوارد
Outrotheconana pa Copy-pog 4 AA u 4A		•	groups by book to	# MERCHAN A.S. #6 800		
departurabeed data opposite to a superior to the second to	90 B 0 14200000	-	ares 4 yes 000 000 6			,
descriptions of the contraction	·			******	\$400 E- 1985q	
Gloudd 6000 duteth 415 15000 Humank n 04 pk 12 U U	·		P8 0	0010 hanners	* * ********	
- An Agad of paid the			* Swelmdenoven a propo es	Access Carbodinas Con-Village	**** * * ****	
Mandamandan m fi wilsolin non dia ye upo ba y wa n e					4+01-6565 - 545604	
destrongene v n d						
0.000\$0.000 manusumman s on s				.		
				-		
********					****** ** ****** -****	
** ***********					240- 1004	
\$000000 ND10 VDMA A A W 44) 4 ° "4						
Applied ones and						-
	ļ	i	1	1 !	1	1 '

- فيما يلى عرض لبعض النماذج التي صممت أ نصميم نموذج أمر شغل نموذج رقم (١) • البيانات المطلوب توافرها في النموذج: -
 - - أسم الشركة .
 - تاريخ استلام أمر شغل .
 - تاريخ تسليم الكمية المطلوبة .
 - الكمية المطلوبة .
 - رقم الماكينة.
 - جوج،
 - قطر الماكينة
 - مغذى -
 - نوع العينة •
 - نمره خيط الغزل .
 - وزن المتر المربع .
 - الملاحظات الفنية.

• الغرض من النموذج: -تحديد الكمية ونوع الصنف المطلوب وكذلك اى الماكينات الصالحة انتفيذ الكمية المطلوبة علاوة على تحديد تاريخ استلام وتسليم .

	العينة	الكمية	أمر شغل	***************************************	أسم الشركة
<i>İ. I.</i>	المطلوبة	ليم الكمية ا الغزل المربع	تاريخ تسا نمرة نوع وزن المنز جوج		تاريخ استلام مغذى رقم الماكينة قطر الماكينا
				: ā	ملاحظات فني
				ئول :	توقيع المس

تصمیم نموذج تحلیل عینهٔ مرکبه خام نموذج رقم (۱۲) • البيانات المطلوب تو أفرها في النموذج: -

- أسم الشركة .
 - التاريخ .
- نمرة الغزل .
- طول العروة .
- عدد الاعمدة الطولية/سم .
- عدد الصفوف العرضية /عسم.
 - وزن المتر المربع خام ،
 - التركيب النسجى .
 - عينة من القماش.
 - ترتيب الكامات .
 - الملاحظات الفنية.

 الغرض من النموذج: تحلیل العینة المطلوب إنتاجها و ذلك التحدید كیفیه إعادة تشغیلها مره اخری وإنتاج الكمية المطلوبة.

::	التاريخ	أسم الشركة :
		النمرة
		طول العروه
عينة من القماش		عدد الأعمدة الطولية/سم
		عد الصفوف العرضية/سد
		وزن متر مربع خام
		التركيب النسجى
		ترتيب الكامات:
		الملاحظات الفنية:

نموذج رقم (۲)

نموذج تحليل عينه مركبة خام

تصميم نموذج البيانات الفنية للماكينة نموذج رقم (٣)

- البيانات المطلوب توافرها في النموذج: -- اسم الماكينة .
 - الماكينة رقم.
 - نوع الماكينة .
 - الرح المحالية ا
 - مو أصفات الماكينة .
 - قطر الماكينة بالبوصة .
 - رقم التصنيع
 - الجوج .
 - سعه حامل التغذية .
 - عدد المواكيك .
 - النمر ونوع الخامات .
 - ارتفاع التكرار .
 - عرض التوب بعد النسج .
 - سرعة الماكينة.
 - بيان بالأقمشة المتاح تنفيذها على الماكينة .
 - الملاحظات الفنية .

<u>- الغرض من النموذج : - </u>

تحديد وتسجيل جميع البيانات الخاصة بالماكينة لسهولة تحديد الماكينة المراد تتفيذ العينة المطلوبة عليها .

	2 70 27
	الماكينة رقم أسم الماكينة
نوع الماكينة	أسم الماكينة
رقم التصنيع	امكأنية الماكينة
قطر الماكينة	الجوج
بالبوصة	
سعه حامل	عدد المواكيك
التغذية	
ارتفاع التكرار	النمر ونوع
	الخامات
سرعة الماكينة	عرض التوب
	بعد النسج
ماكينة :	بيان بالأقمشة المتاح تنفيذها على ال
	ابيون بالمساورة
	1 9294 at 90 bt 91
1	الملاحظات الفنية:
	}
1	1
1	1
1	11

نموذج رقم (٣)

نموذج البيانات الفنية الماكينة

تصميم نموذج أعطال وردية نموذج رقم (٤) • البيانات المطلوب توافرها في النموذج : - رقم الماكينة .

- أسباب العطل (ميكانيكية تغيير ابر كهرباء تكعيب الماكينة) .
 - ملاحظات .

• الغرض من النموذج: --

تسجيل العيوب التي تحدث اثناء التشغيل وتدوينها بالنموذج لمعرفة أسبباب ايقاف الماكينة

ملاحظة:

تكعيب الماكينة: أي حدوث سقوط كامل للقماش من على الماكينة.

ملاحظات		ب العطل	أمييا		رقم اکینهٔ
مارحطات	تكعيب الماكيثة	كهرياء	اسپا تغییر ابر	ميكاثيكية	اكينة
		1			
		 			
	 				
					Tajirine ili gapan a, an
				_ {	
	 				
				~	

نموذج رقم (٤)

نموذج أعطال وردية

نموذج رقم (ه) تصميم نموذج خطة تحميل الماكينة الواحدة اسبوعيا

- البيانات المطلوب توافرها في النموذج: -- الماكينة رقم .

 - تاريخ بداية التنفيذ .
- الإنتاج المتوقع في الوردية (الإنتاج النظري)
 - نوع العينة .
 - أيام الأسبوع .
 - الورىيات .
 - الملاحظات
 - نسبه الإنتاج .

الغرض من النموذج: تحديد إنتاج الماكينة أسبوعيا والتأكد من تحقيق نسبة الإنتاج المتوقعة

-oV-

									- E
		ينفيذ :	يخ بداية الأ ع العينة :	نار		ماكينة رقم : الانتاج المتوقع في الوربية :			
ملاحظات	الجمعة	لغيس		,5	الثلاثا	الاثنين	الاهد	السبت	التاريخ الانتاج
								ļ	وردية
									اولی
									وردية
									ثاتيه
									ورديه
									ثقثة
				i '					
			:						
									نسية
									الإنتاج

نموذج خطه تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا نموذج رقم (٥)

تصميم نموذج خطة تحميل الماكينة الواحدة شهريا نموذج رقم (٦) • البيانات المطلوب توافرها في النموذج : - رقم الماكينة .

- اسم الشركة .
 - تاريخ
 - الوربيات .
 - نوع العينة .
- نسبة الإنتاج ،
 - الملاحظات
- الغرض من النموذج: -تحديد إنتاج الماكينة شهريا لتاكد من تحقيق نسبة الإنتاج المتوقعة خال

	:	ماكينة رقم				م الشركة:
ملاحظات	نسبة الانتاج	نوع العينة	ورىية ئالثة	ورديه ثانية	وردية اولى	ريخ الانتاج
			1			السبت
	1					الاحد
	 					الإثنين
	1			1		الثلاثاء
	1					الاربعاء
	1					الخميس
	1					الجمعة
						السبت
	1					الإحد
	1					الاثنين
						الثلاثاء
						الاربعاء
						الخميس
						الجمعة
						السببت
						الاحد
						الاثنين
						الثلاثاء
						الاربعاء
						الخميس
						الجمعة
						المبيت
						الاحد
						الاثنين
						الثلاثاء
						الاربعاء
						الخميس
						الجمعة

نموذج خطه تحميل الماكينة الواحدة شهريا نموذج رقم (٢)

-4.-

تصميم نموذج خطة تحميل الماكينات شهريا نموذج رقم (٧) • البيانات المطلوب توافرها في النموذج: -- اسم الشركة،

- - اليـــوم.
- رقم الماكينة .
- نسبة الإنتاج .
 - التاريخ .

الغرض من النموذج: - معرفة سير الإنتاج بالمنشاة لجميع الماكينات خلال الشهر.

					****				اسم الشركة
ملاحظات	نسبة الانتاج	۲ ۷	٢	٥	٤	٢	7	٢	رقم الماكينة اليـــوم
	<u> </u>								السبت
									الاحد
									الاثنين
									الثلاثاء
									الاربعاء
									الخميس
									الجمعة
									السبب
									الاحد
		-							الاثنين
									الثلاثاء
									الاربعاء
									الخميس
									الجمعة
									السبت
									الاحد
									الاثنين
									الثلاثاء
									الاربعاء
									الخميس
									الجمعة
									المبيت
									الاحد
									الاثنين
									الثلاثاء
									الاربعاء
									الخميس
									الجمعة

نموذج خطه تحميل الماكينات شهريسا نموذج رقم (٧)

نموذج رقم (٨)

تصميم نموذج رصيد أسبوعى لمخازن الغزل البياتات المطلوب توافرها في النموذج: -

- الوارد .
- اسم الشركة
- المنصرف.
 - الرصيد
 - اللون .
- رقم الغزل.
- رقم اللوط.
 - التاريخ .

 الغرض من النموذج: - معرفه كمية الغزول داخل المخزن من كل لوط وكذلك كمية الغزول المسحوبة من المخازن وتحديد الرصيد داخل المخزن أسبوعيا .

		tate 4		سيد ڭ	الرو	صرف	المله	لشركة ارد	الو
التاريخ	رهم اللوط	رقم الغزل	اللون	3	2	গ্র	7	<u> </u>	7
				-	-	-			
									-
m 4 T AM C v vv v v v v v v v 4 4 4 4 4 4 4 4 4	*****	applantitoppprimation place					ļļ		-
	الأخر ورده موشوا شا السواسي		**********		L				_
				[1	1			
20 C C C C C C C C C C C C C C C C C C C				**************************************			******		

	**************************************	······ -······························			ļ	*************			
	,	ununggan ngar San Sanggandynar	·4mg6·4,-4+ 44404		ļļ		ļ		
					L				
				-10			ļ ļ		
							}		
- 1									
			·- ·						

									<u>-</u>
				- 1	[l		[
				•					

***************************************									~
						}			~
					}		1	1	
					1	van til Maqquirqa ahili			~
************				. D. 10. 40. 40. 40. 40. 40. 40.					
				<u></u>]					
	İ	T							

نموذج رقم (۸)

نموذج رصيد أسبوعى لمخازن الغزل

نموذج رقم (٩)

تصميم نموذج رصيد أسبوعى لمخازن القماش

البيانات المطلوب توافرها في النموذج: -اسم الشركة .

- - إضافة ،
 - سحب -
 - الرصيد .
 - التاريخ .
- رقم الماكينة ،
- ۔ وزن الثوب .
 - ولاحظات .

• الغرض من النموذج: -تحديد كمية القماش المضافة الى الرصيد الموجود بالمخزن وكذلك الكمية المسحوبة من المخزن .

<u></u>	 	,	T			1		اشركة	يم ا
ملاحظات	وزن	رقم الملكونة	÷. 178	ميد	الرد	ىپ ا	w	أفة	(ف
	الثوب	رقم الماكينة	بعرين	신	٤	실	5	গ্ৰ	2
				<u> </u>		I			
							ļ		
		***************************************						T	
og qaysa ango 111 6 g 110 o vyako 11 44	,	PTT THE PTT QUAL THE ST THE STREET QUESTION		1		†···		ļ	
8 9 May 10 May 1		4 6 4 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	1 1				********		
46 all farm 65-m 65 cm = 5 m 9 a cm	***************************************	4 S T-Clus y P-Clus y a pur-C-ly-min D-ly-ym n ai ggy () g-clus y S-Cl							
		nymonmetonytus entrodetelobros	nersed fully Morrow					 	
. 64.11461		1						 	
		e (day a nambara 120 pa dirir gayriny ama ma _{lar} pa ar							
		arrand d frah g b life g g community o cape o bang d s com		ļ				ļ	-
	***************	سدرسادوسرواشونش بالاووالادرضاء	·** **********************************	ļ			e 4 0 mm (1 (1 4 ₀₀ m		a wa a a
		i e y dan dagair e o ens ê I da s'ê da ê ê min û s'em u yên e ê qu	p == 0 = T = T = T = 1 = 1 = 1 = 2 = 2 = 2 = 2						****
, j. m. 1 (in 1 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1		و کرنے ہو جان کرنے میں اور میں اور میں اور میں اور اور اور اور اور اور اور اور اور اور				,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,			
96 Week and a Game of Street									
n g pa 6 6 au g aire le con g a san 6 a au		ر در دار در	4 what p pro 6 4 4 6 4 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	~~~~		.000.000.000.000.000			
									,
									-
		7 c == 04 to 20 to 10 to	1 20 5 p == 93 m/4 9 m 9 6 6 6 6 6						
. *************************************	***************************************	14 mm + 1 40:407 dai 47 Mm 5 11 Mm 5 11 Mm 5 11 Mm 5 11 Mm 5 11 Mm 5 11 Mm 5 11 Mm 5 11 Mm 5 11 Mm 5 11 Mm 5 1	****************						
			~. ~						
			w				· -		
	نوقيع :	:ti							
	وسيع .								

نموذج رقم (۹)

نموذج رصيد أسبوعي لمخازن القماش



Converted by Tiff Combine - (no stamps are applied by registered version)

الباب انثالث

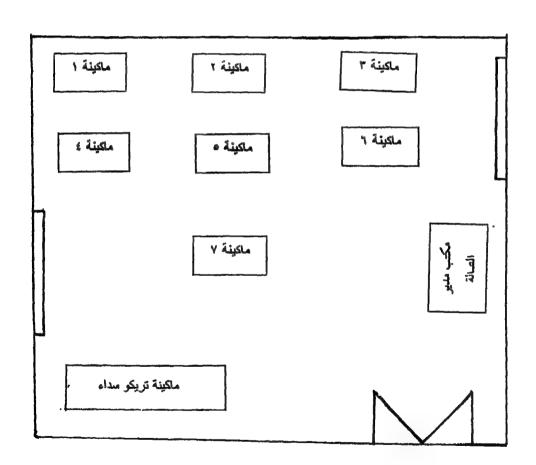
اختبار نماذج تطوير مراحل التصنيع



تم تحديد ثلاث منشآت صناعية صغيرة لاختبار نمساذج تطويسر مراحل النَصنيع التي تم تصميمها وتدريب العمال عليها داخل المنشأت :

- ١ ــ المنشأة الاولى وتحتوى على سبع ماكينات .
- ٢ _ المنشأة الثانية وتحتوى على أربع ماكينات .
- ٣ المنشأة الثالثة وتحتوى على ثلاث ماكينات .

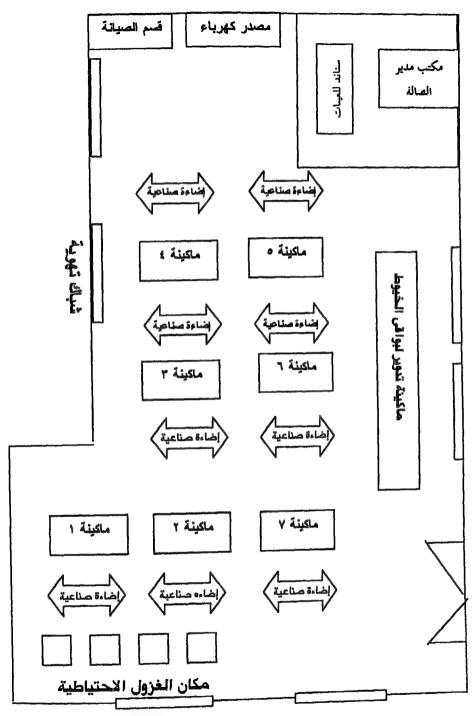
7-1- المنشأة الاولى:
- تحتوى هذه المنشأة على سبع ماكينات كل منها لها إمكانياتها الخاصة والتي يمكن من خلالها إنتاج العديد من الأقمشة البسيطة والمركبة حيث يوجد منها [السنجل جرسيه - الدابل - ميني جاكارد - فول جاكارد]



شكل (١١) مسقط أفقى لصالة المنشأة الأولى قبل التعديل ،

- بدأ العمل داخل المنشأة بترتيب الماكينات داخل صالة الانتاج وترقيمها كما هو موضح بالمسقط الافقى لصالة الانتاج مع تحديد مسار الحركة خالال الماكينات سهولة سير العمل دلخل المنشأة حيث كان ترتيب الماكينات في بداية الامر يجعل العمل يتم بصعوبة ، كما تم تحديد أماكن للاضاءة الصناعية بناءا على أماكن الإضاءة الطبيعية وكذا مكان مصدر الكهرباء وقدم الصيانة .
- بالاضافة الى تحديد مكان لوضع الغزول الاحتياطية داخل صالحة الانتساج وذلك لسهولة الوصول إليها حيث كان يتم وضعها خارج الصالة معرضحة للعوامل الجوية المختلفة ولكن بترتيب الصالة تم إيجاد مكان لها .
- كما تم وضع ماكينة لتدوير بواقى الخيوط للاستفادة منها فيما بعد إذا احتاج الأمر .
- علاوة على تغيير وضع مكتب مدير الصالة حيث تم وضعه في مكان يسهل به مراقبة حركة الانتاج داخل الصالة .
- تم تسليم النماذج التى سبق عرضها الى مهندس الصالة حيث تم ملئها مسن وافع الانتاج بداية بالنموذج رقم (١) أمر الشغل لعينة جرسسيه مسرورا بالنموذج رقم (٢) الخاص بتحليل العينة المنتجة وتحديد النمره طسول العروة عدد الأعمدة الطولية عدد الصفوف العسرضية وزن المستر المربع التركيب النسجى وعينة من القماش المطلوب انتاجة .
- كذلك تم ملء النموذج رقم (٤) الخاص بالبيانات الفنية للماكينة حيث تسم عرض البيانات الخاصة بكل ماكينة على حدى وذلك لسهولة تحديد الماكينة المراد تنفيذ العينة المطلوبة عليها وتم تحديد ماكينة رقم (٣) لهذا الغرض.
- كذلك تم ملئ نموذج رقم (°) والخاص باعطال وردية خلال مدة أسبوع من واقع العمل اليومى لوردتين حيث تتوعت الاعطال ما بين كهربائية وأعطال ميكانيكية وتغيير ابر والتي ذكرناها بالتفصيل في النماذج الخاصية بها .

- علاوة على ملئ النموذج رقم (٦) الخاص بخطة تحميل الماكينة الواحدة أسبو عيا خلال ورديتين من واقع العمل اليومى مع تحديد الانتاج المتوقع فى الوردية لكل عينة قماش وتم تدوين ذلك بالنماذج الخاصة بها مسع تحديد نسبة الانتاج.
- كما تم ملئ النموذج رقم (٩) والخاص بالرصيد الاسبوعى لمخزن الغنول من خلال رسالة غزل من شركة الوجه القبلى للغزل والنسيج كمثال لملئ النموذج
- علاوة على ملئ النموذج رقم (١٠) الخاص بالرصيد الأسبوعي لمخلزن القماش من واقع الانتاج الفعلى للماكينات .
- ومما هو جدير بالذكر أن هذه المنشاة كانت في مرحلة تجديد وتحديث عند الاستعانة بها في هذا البحث وبالتالى ثم نقل الماكينات الى الصالة الجديدة بالتعديلات السابق ذكرها .



شكل (١٢) مسقط أفقى لصالة إنتاج المنشأة الأولى

أسم الشركة

أمر شعل الكمية العينة المرسعة جرسية

71/7/77	تاريخ تسليم للكمية المطلوبة	71/7/7	تاريخ استلام امر شغل
۱/۳۰ قطن،	نمرة نوع الغزل	٨٤	مغذى
۱۸۰ جرام	وزن المتر المربع	٣	رقم الماكينة
3.7	جوج	۳.	قطر الماكينة

ملاحظات فنية:

توقيع المسئول:

	***************************************	التاريخ:	أسم الشركة :
	[۱/۳۰ قطن مخلوط	النمرة
	·	۰٫۳۳ مم	طول العروه
j		١٠ أعمدة	عد الأعدة الطولية/سم
1 .		۲۳ صف	عدد الصفوف العرضية/سم
		۱۸۰ جرام	وزن متر مربع خام
		سنجل جرسيه	التركيب النسجى
			ترتيب الكامات:

٣-١-٢- أختبار نموذج تحليل عينه مركبة للمنشأة الاولى نموذج رقم (٢)

		١	الماكينة رقم
UP 472	نوع الماكينة	Terrot	أسم الماكينة
77.19	رقم الماكينة	مینی جاکار د	امكانية الماكينة
7 £	قطر الماكينة	7.7	الجوج
	بالبوصة		
۷۲ + ۲۷ احتیاطی	سعه حامل	٧٢	مغنيات
	التغذية		معیت
۷۲ سطر	نعدد سطور	بولی استر ۱/۷۰	النمر ونوع
	اللفةالو احدة	او ۱/۱۵۰ ، ۱/۳۰ قطن	الخامات
۲۰ لفة / د	ســـــرعة	(۲×۹۰) سم	عرض التوب
	الماكينة		بعد النسيج

بيان بالأقمشة المتاح تنفيذها على الماكينة:

انترلوك سادة

ريب

بعض التصميمات الزخرفية البسيطة في حدود ٣٦ اختلاف

الملاحظات الفنية:

٣-١-٣- أختبار نموذج البيانات الفنية الماكينة للمنشأة الاولى نموذج رقم (٣)

	•	۲.	الماكينة رقم				
Ucc 4 f 548	نوع الماكينـــة (Type)	Terrot	أسم الماكينة				
75070	رقم الماكينة	ماكينة فول جاكسارد	مو اصفات				
		مزودة بأجهزة استرابير	الماكينة				
7 8	قطر الماكينة	Υ.	الجوج				
	بالبوصة						
19Y = E × EA	سعه حامل	٤٨ مكوك كل مكسوك لسه	مغذيات				
كونة	التغذية	أربع الوان					
لانسهائی (حسسب	عدد سطور	قطن نمر ۱/۲۰۶ اکریا ک	النمر ونوع				
سعه جهاز الكمبيوتـو	اللفة الواحدة	۲/٤٠، ١/٤٠	الخامات				
الخاص بالماكينة)							
	ســـرعة	(۹۰ × ۲) سم	عرض التوب				
۱۸ لغه / د	الماكينة		بعد النسج				
	ن - ٤ لون)	رد باستخدام (۲ لون - ۳ لور	انتر لوك ريب أقمشة الجاكار				
الملاحظات الفنية :							

أختبار نموذج البيانات الفنية الماكينة للمنشأة الاولى نموذج رقم (٣)

		٣	الماكينة رقم
MIC	نوع الماكينة	Flmac	أسم الماكينة
77.17	رقم الماكينة		امكانية الماكينة
٣.	قطر الماكينة	۲ :	الجوج
	بالبوصة		
9. + 9.	سعه حامل	٩.	
احتياطي	التغذية		مغذیات
۹۰ سطر	عدد سطور	بولی استر ۱/۷۰ او ۱/۱۰۰ ،	اثنمر ونوع
	اللفةالو احدة	او ۱/۱۰۰ ، ۱/۳۰ قطــــــن	الخامات
		1/7 5,	
٢١ لفة / د	سرعة الماكينة	(c 11 × Y)	عرض التوب
		ma	بعد النسج
	لماكينه:	تأح تنفيدها علم	بيان بالأقمشة الم
			سنجل جرسیه
	4		الملاحظات الفنية
			•
L			

الختبار نموذج البيانات الفنية الماكينة للمنشأة الاولى نموذج رقم (٤)

			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
		£	الماكينة رقم
Scc 148	نوع الماكينة		أسم الماكينة
315.705PA	رقم الماكينة	سنجل فول	امكانية الماكينة
		جاکار د	
٣٠	قطر الماكينة	7 £	الجوج
	بالبوصة		
٤٨ + ٤٨	سعه حامل	٤٨	#1.32 .
احتياطي	التغذية		مغنيات
٤٨ سطر	عدد سطور	بولی استر ۱/۲۰ او ۱/۱۰۰ ،	النمر ونوع
	اللفة الواحدة	١/٣٠ قطــــن	الخامات
		1/4 8.	
٠٠ لغة / د	سرعة الماكينة	(۲× ۲۰) سم	عرض التوب
			بعد النسج
	ر الماكينة : مراكب عالم المراكب	ساح سفیدها علی	بيان بالأقمشة الم
'	، - ٣ لون - ٤ لون) · ٧ ا.ي. ١٠	- باستخدام (۱ نون سه لا عادة – ۱۰ اسه	أقمشة الشبيكة ، برا
	ه میدران	سوء حــد براسو که ۰	بيكة عادية ، دابل بي
			الملاحظات الفنية
L			

أختبار نموذج البيانات الفنية الماكينة المنشأة الاولى نموذج رقم (٣)

			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
		•	الماكينة رقم
Mk 7	نوع الماكينة	Terrot	أسم الماكينة
317.7578		فول جاكسارد	امكانية الماكينة
		دابل	
. 7 €	قطر الماكينة	۲.	الجوج
	بالبوصة		
£A - £A	سعه حامل	٤٨	مغنيات
احتياطي	التغذية		معتيت
حسب التركيب	عدد سطور	، ۱/۳۰ قطــــن	النمر ونوع
	اللفةالو احدة	1/481	الخامات
١٨ لغة / د	سرعة الماكينة	(۲ × ۸۰) سم	عرض التوب
			بعد النسج
	س الماكينة:	متاح تنفيذها علم	بيان بالأقمشة ال
			قماش جاكارد •
. 4	15.1 5.11		قماش انترلوك عاد
ات •	د لانهائي من الاختلاف	ت تحتوی علی عد	اقمشة ذات تصميما
		: 4	الملاحظات الفنيأ
			1
			1
			į
			ĺ
			<u> </u>

أختبار نموذج البيانات الفنية الماكينة للمنشأة الاولى نموذج رقم (٣)

			٦	الماكينة رقم
	Up 372	نوع الماكينة	Terrot	اسم الماكينة
Γ	715.74.64	رقم الماكينة	مینی جاکسارد	امكانية الماكينة
L			دابل	
	Y £	قطر الماكينة	۲.	الجوج
		بالبوصة		Ç.
Γ	YY + YY	سعه حامل	٧٧	
	احتياطي	التغذية		مغنيات
Γ	۷۲ سطر	عدد سطور .	بولسی استر	النمر ونوع
L		اللفةالو احدة	۱/۲۰ ، ۱/۱۵۰ قطن ،۲۲۶	الخامات
	۲۰ لفة / د	سرعة الماكينة	(۸۰ × ۲) سم	عرض التوب
L				بعد النسج
ľ		けん わっこん・	le la visit - 15.	11 7 2 3 11

بيان بالأقمشة المتاح تنفيذها على الماكينة: اقمشة ذات تصميمات تحتوى على نقوشات من ٣٦ اختلاف • قماش انتراوك عادى •

الملاحظات الفنية:

أختبار نموذج البيانات الفنية الماكينة للمنشأة الاولى نموذج رقم (٣)

İ			γ	الماكينة رقم
	S 3P4f	نوع الماكينة	Terrot	أسم الماكينة
	77779	رقم الماكينة	سنجل مينــــى	امكأنية الماكينة
			جاكارد	
	7.5	قطر الماكينة	۲.	الجوج
		بالبوصة		
	£A - £A	سعه حامل	٤٨	
	احتياطي	التغذية		مغنيات
	حسب التركيب	ا عدد سطور	۱/۳۰ قطــــن	النمر ونوع
		اللفةالو احدة	1/74.	الخامات
	٨١ لغة / د	سرعة الماكينة	(۲ × ۸۰) سم	عرض التوب
				بعد النسج
		لماكينة:	متاح تنفيذها علم	بيان بالأقمشة اله
				براسو لا عادة .
				براسولا أيكرا .
				ملتون ٠ دبل بيكة ٠
				ابیکة عادة ،
		٣ لختلاف ٠	لسيطة في حدود ٦	بعض التصميمات ا
			, ,	انترلوك
			:	الملاحظات الفنية
				}
				

أختيار نموذج البياتات الفنية الماكينة للمنشأة الاولى نموذج رقم (٣)

الوردية الأ				ل	يوم الأو
ملاحظات	أسباب العطل تغيير ابر كهرباء تكعيب الماكينة				، قم
مرحمات	تكعيب الماكينة	كهرباء	تغيير ابر	ميكاتيكية	الماكينة
-		****	-	_	١
	-			-	۲
	***************************************		_	*****	٣.
_			* ***		٤.
			9		0
		-			
					٦
				Nancer 	٧
				,	
***************************************		-			
					1
					· -
•					
	**************************************			time and manifest or processing a	
				-	
		ł	1		

۳- ۱-٤- أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الاولى نموذج رقم (٤)

	-				
ملاحظات	أسباب العطل ميكانيكية تغيير ابر كهرباء تكعيب الماكينة				
<u> </u>	-	77.76			
					٠.',
تم اصلاح العطل		عطل زر ار النشخیل	ν		۳.
•		—			•
_			~~~~ ~		0
					٦
					· Y
				-	Y
					-
····					
				.	
			T		
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			• • • •	-	
				•	
					-
					

أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الاولى نموذج رقم (٤)

الوردية الأوا				ئی	يوم الثا
ملاحظات	أسباب العطل ميكانيكية تغيير ابر كهرباء تكعيب الماكينة				
1	تكعيب الماكيثة	كهرباء	تغيير ابر	ميكاتيكية	الماكيثة
تم اصلاح العطل			"11"	نغيبر سبر	1
-	Plant				۲
parent		_	-	-	٣
_	turns		Prob.	494	٤
-			-	-	٥
-					٦
			***		٧
	gelinagen its region of dem maybe and indicates angularism.				-
					-
		<u> </u>			
		<u> </u>			
				·	
	There were the second officer a common	the state of the s			-
	-			a agrapa delgaling	
					-
	The state of the s				-
	from these annual reality as to be seen				

أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الاولى غوذج رقم (٤)

	1	اسباب العطل ميكانيكية تغيير ابر كهرباء تكعيب الماكينة				
ملاحظات	تكعيب الماكينة	کهرباء ا	تغيير ابر	ميكانيكية	ماكينة	
profit	-		-		١	
					٠, ٨	
_	-	Trong		- 0 1 1	٣	
_			£	'	٤	
					٥	
-	_				٦	
-	American for construction or a superior frage.			~ '	V	
	en entre argumento amponibilità del seg figure co				'	
			ļ			
			****		•	
			* *			
					_	
			** *** ** *** *** **			
					• • •	
					-	
			## www.p			
					-	
				-		

أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الاولى نموذج رقم (٤)

الوردية الأ				شا	وم الثا
ملاحظات		أسباب العطل ميكانيكية تغيير ابر كهرباء تكعيب الماكينة			
	تكعيب الماكينة	كهرباء	تغيير ابر	ميكانيكية	المأكينة
-	_	-	•••		١
-	_		-		۲
_		1000E	9		٣
	_				٤
	and the second s				٥
					٦
			^		٧
				<u> </u>	}
<u> </u>					
					-
					}
				İ	ļ
]		-
					-
					l
				1	
				1	
					}
					1
		ļ			
	principal and the second state of the second				
···					

أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الاولى نموذج رقم (٤)

الوردية الثانية		ب العطل		لث	اليوم الثا
ملاحظات			ا رقم		
	تكعيب الماكينة	``کهرباء	تغيير ابر	ميكاتيكية	رقَم الماكينة
_	99 mm		0	~	1
944		**	-		۲
	-			***	٣
تم اصلاح العطل				عطل	٤ ا
ے سے کے سب				عطّل بالجاكار د	
-	_		_	` -	0
_			٤ - ١	-	٦
_					V
	an makin alimmaa mininga aya aya makin aya adan —			• -	
					į
					İ
				[[
					
 					-
					_
					1
-				-	
				-	
				{	
					1
			210		•

أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الاولى نموذج رقم (٤)

الوردية الأولم	الرابع أسباب العطل أمرياء تعيب الماكينة أسباب العطل				يوم الر
ملاحظات	12 m 1 1 1 2 1 1 1 1 1 2 1 1 1 1 1 1 1 1	اب سعص	440) 1.3 1.3	1.000	رقم
			العيير ابر	متحاشته	الماكينه
			-	-	١
	9-74	_		7	۲
			٦ - ٦		۳
				-	
				-	٤
-	-	_			0
-	_		_ `	-	٦
تم اصلاح العطل		عطل بحساس	γ	area a	٧
		الاتر		-	
		į			
				-	
		 -			
					-
	-				
					-
				gladera eta calcado est	_
	-			and the second s	
	l				l.

أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الاولى نموذج رقم (٤)

الوردية الثاني	تكعيب الماكينة			ايىع	وم الر
			رقم		
ملاحظات	تكعيب الماكينة	كهرباء	تغيير ابر	ميكاتيكية	لماكينة
	_	-	٣		١
The Control of the Co	*	-	~		۲
	-		٤		۲
~			-		٤
***	_		£ }		٥
-					٦
-					v
					٧
				-	
					,
				_	
				- 1	
					-
				• • • •	•
			 -		
				1	

أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الاولى نموذج رقم (٤)

الوردية الممال		أسباب العطل تكعيب الماكينة الماكينة					
مارجوان	تكعيب الماكينة	كهرباء	تغيير آبر	ميكاثيكية	اكينة		
-	_				1		
			۳ .		۲		
		1 1	_	·	٣		
			a				
		_	٦	_	٤		
					٥		
					٦		
Open-p	_	_			٧		
		-					
			 -				
					-		
	ļ				-		
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	 						
					-		
					٠.		
]]		
					l		
·							

أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الاولى نموذج رقم (؛)

الوردية الثانى					اليوم الخ
ملاحظات		ب العطل	أسبأ	ميكانيكية	رقم
مارحطات	تكعيب الماكينة	كهرباء	تغيير ابر	ميكاتيكية	الماكينة
_	_	_		-	١
تم اصلاح العطل	****	عطل کمبیو تر	١٦		۲
_			_	*****	٣
-	germa germa		-		٤
-	dental and arrows to describe to the transfer of the transfer				٥
_			٤		٦
Colonia Coloni			. "		٧
				-	
			-	-	
					
			 · ·		
	- h				-
					-

	<u> </u>		<u></u>		L

أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الاولى نموذج رقم (٤)

الوردية الأو				ىلاس	بوم الس			
ملاحظات	اسباب العطل ميكانيكية تغيير ابر كهرباء تكعيب الماكينة							
مرجعات	تكعيب الماكينة	كهرياء	تغيير ابر	ميكانيكية	المأكينة			
_	_	-	_	-	١			
-	_		-		۲			
	The state of the s	~			٣			
-	Property of the second				٤			
				_	0			
وجود جزء سميك			٧.		٦			
					V			
			-	_	Y			
	P							
					-			
					-			
					-			
	efficiency to the second secon							

أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الاولى نموذج رقم (٤)

الوردية الن ملاحظات		ب العطل	اسبا	ادس	نم ا
ملاحظات	تكعيب الماكينة	كهرباء	تغيير ابر	ميكانيكية	الينة
	peng management of the state of		0	100-1	'
-			-		,
(1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	and the state of t	pung	٤		١
-				-	,
-				- · 	
		_			
_				***	,
					
 				-	
				-	
			ı - -		
				-	-
					
		-		1	
]	
-				-	•
			-		

أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الاولى نموذج رقم (٤)

۲.	۱/۵/۲۰ سادة	لتنفيذ : ١ انتراوك	يخ بداية ال ع العينة :	تار جم نو	<u> </u>	ن الورنيا	ِقُمَ : ا لمتوقع فَ	ماكينةً ر الانتاج ا
ملاحظات	الجمعة	الخميس	الاربعاء	الثلاثاء	الائنين	الاحد	السبت	الناريخ
	70		ογ		- 07		- 0V	الانتاج • ردسة
				:				اولی
	09	00	- ογ	07	~ 07		C E	وردية
								نتبه
								ورديه
								نالثة
							0/.0	
	%9Y	%91	%90	%9 <i>o</i>	%9.	-	% 9 Y	نسبة
								हाया

٣ -١-٥-أختبار نموذج خطه تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا للمنشأة الأولى نموذج رقم (٥)

٧,	۰۲/۰/۱	تنفيذ: ٩	يخ بداية ال				قم : Y¨	ماكينة ر
	استرابير	انترلوك	ع العينة :	تار جم نو	: ۱۵ ک	م الوردية	لمتوقع فر	الاتتاج ال
ملاحظات	الجمعة	الخميس	الإربعاء	الثلاثاء	الانتين	الإحد	السبت	التاريخ
					10		٠,	الانتاج
]]	οį	٥٧	77	7.	10	•	٦٠	وردیه
					j l			اولي
]}						,		
]			· 			,		
	٥٦	77	718	75	٥٧		۸۵ _	وردية
								وردبة ئاتبه
]]]								تانبه
]			ļ					
			ļ					
 						-		
]]]			ļ					ورديه
]] }			ļ			,		نالنة
]]]			j					
]			
]		
				!	,]			
	%A £	%97	%97	%91	%ŸA		-%q.	نسبة
								-1:54
	ļ							الإثناج
						-		[]
				!				
 1	1	1	I				l	

أختبار نموذج خطه تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا للمنشأة الأولى نموذج رقم (٥)

۲.	. ۲/0/1	تنفيذ : ٩	ىخ بداية ا	15]			w . i	3:0
	رسیه	سنجل ج	يخ بداية ا ع العينة :	<u>جم نو</u>	570:2	، الورديا	قم . لمتوقع فم	الانتاج ا
ملاحظات	الجمعة	الخميس	الإربعاء	الثلاثاء	الاثنين	الاحد	السبت	التاريخ
								الانتاج
	٦١	٦٣	77	71	٥٩	maq.	۵V	وردية
1	}	1						اولی
	, i		İ			•		
	٦٤	71	٦.	71	77	-	٥٥	وردية
						1		ثانيه
							[3
				\				ورديه
								ئننة
ļ			ļ			ļ	Ì	الملائه
								i i
Ì								1 1
	0/05	0/00	%98	%9٣	%9٣	\ <u>-</u> -	%A7	ئسية
	%97	%90	7071	7071	/071	_	''''	نسبة
1								الإنتاج
				ļ				[[
]				
							<u> </u>	
			<u></u>					

أُختبار نموذج خطه تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا للمنشأة الأولى نموذج رقم (٥)

							4 . 3	5.4
Υ.	1/0/1	تنفيذ: ٩	يخ بداية ال ع العينة :	تار	50.:	. اله ، نية	قم : ع لمنه قع ف	ماكينة ر
ملاحظات	الجمعة	الخسي	ع العيب. الاربعاء	الثلاثاء	الإثنين	الاحد	المبيث	التاريخ
	-300-	<i></i>	, 					الانتاج
	50	ξo	٤٦	٤٨	۲۷	-	2.4	، وردية
								اولى
	- /	ξY	179	۳۲	43		10	وردية
	27	2.4	11	, ,,				1
								ثانيه
{								
								ورديه
							{	ثلثة
	%AA	% 4٢	%A0	%A.	%v9	1	%AY	نسبة
								الإنتاج
			L				<u> </u>	

أختبار نموذج خطه تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا للمنشأة الأولى نموذج رقم (٥)

٧.	٠٢/٥/١	تتفيذ: ٩	يخ بداية ا	ا تار	T-4"		ِفَم : ٥	ماكينة ر
	۲ لون	جاكارد	ع العينة:	جم نو	ن: ٥٠ ك	ى الورديا	لمتوقع فر	الانتاج ا
ملاحظات	الجمعة	الخميس	الإربعاء	الثلاثاء	الاثنين	الإحد	المبت	التاريخ
	٤٦	0.	£ V					الانتاج
	21			27	٤.	_	٤٧	ورنية
								اولی
	٤٧	٤٨	٤٨	٤٦	£0		10	وردبة
						! !	}	ناتبه
1								4
					ļ ļ			
								ورديه
Í							}	ثالثة
j					}		}	
	}			i.	}		}	
				•	}		}	
	}						}	
	%95	%9A	%90	%٨٨	%A0	-	%9Y	تسبية
					1			الإنتاج
	ĺ						1	ا بېسى
	}	{						
					1		1	
L	L		L	<u> </u>	<u> </u>	L	ــــــــــــــــــــــــــــــــــــــ	l l

أختبار نموذج خطه تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا للمنشأة الأولى نموذج رقم (٥)

۲.	۲/0/۱ نقوش	تنفید : ۹ جاکارد ه	يخ بداية اا ع العينة :	تار <u>ج</u> م نو	٤٥٠:	، الورديا	قم : ٢ لمتوقع فر	مَّاكِينَةً ر الانتاج ا
ملاحظات	الجمعة	الخميس	الاربعاء	الثلاثاء	الاثنين		السبت	التاريخ
	73	٤٦	٤٨	٤٧	- "£Ÿ		٤٨	الانتاج وردبة اولى
						_		
	٤Y	٤٦	٤٤	٤٨	£ 0		19	وردية
		}						ناتبه
				. Die onlage p				ورديه
								ثالثة
	%9.	%9Y	% 9Y	%90	%AY	_	%97	نسبة
								الإنتاج

أختبار نموذج خطه تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا للمنشأة الأولى نموذج رقم (٥)

٧.	. 4/0/1	تنفيذ: ٩	يخ بداية ال ع العينة :	ا ثار			قم: ٧	ماكينة ر
	رسيه	سيجل ج	ع العينة :	جم انو	S & D : 1	ي الوربية		
ملاحظات			الاربعاء		الإثنين	الاحد	المبت	التاريخ الإنتاج
	. £ £	79	77	٤٢	٤١	-	27	وردية
								اولی
	٤٣	٤١	٤٣	٤١	٤١	_	£Y	وردية
:								ثانيه
								ورديه
								ثلاثة
	%90	% ^A	%AA	% 4٢	%9Y	%91	% 9£	نسية
		:		:				الإنتاج

أختبار نموذج خطه تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا للمنشأة الأولى نموذج رقم (ه)

									الشرك	اسم
Γ''.		رقم			سيد	الره	رنف	المنص	وارد	J)
ملاحظات	التاريخ	اللوط	رقم الغزل	اللون	크	ج	크	٤	4	٦
	السبت	1441	1/12	خام	1900		77.		2712	
	السبث			 خام	ira,		770		EVTO	
	الإحد									-
	الإحد									1-1
	الإثنين	7447	1/11	خام	1711		419			
	الإنتين		1/5.	حام	7.7.		¥ £ .			
29 T ON TANK I DOWN TO SEE SEE SEE	الثلاثاء	A447	1/41	خام	177.		77.			
	الثلاثاء	£717	1/5	خام	F10.		۳٦.		۵. ۵	
) 1 0 · 1 0 1 1 0 1 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1	الإربعاء	7441	1/12	خام	r930		TEO	45, 1	,	
-,,-,,-,,-,,-,,-,,-,,-,,-,,-,,-,,-,,-,,	الاربعاء		1/5.	خام	77.		40.			
.,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	الضيس	7447	1/48	حام	77.		770			
	الغيس	1414	1/5.	خام	¥9A.		44.			
	لجمعة	¥44,	1/45	خام	7170	. 00 . 0 00 4 0 100 0 0 0	770			
p ometmetmetment	العبة 		1/1.	هام	771.		۲۷.			_
				******				*********		
***********	\$10000 Profession 0.	.,								
	100 t from 0 y mild c 100 t fr			10 8 41						
										-
							••••••	.,,=,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,		
	eade6 afe6 v64 6 ae6a-		ner nerodrů č čáč ný čárný vit repn					• • • •		-
										}- ┤
	T 10 1 E 40 1 C 40 1 C 40 1 C									}- ┤
- E-07 - 100-100-1210 - 1-02-1	2 mm e 6 mp e p ett deg up deg :			14 1411-						-
4.,		***************************************	*************				.			
		L	<u> </u>		<u> </u>	_				Ш
	نيع:	التوة								

٣-١-٦- أختبار نموذج رصيد أسبوعى لمخازن الغزل للمنشأة الأولى نموذج رقم (٨٠)

ملاحظات	وزن	رقم الماكينة	التاريخ	مبرد			lyliken L	_	ئىركة ئىد	إضا
4.1.4	الثوب		1	선	ē_		4	٤	£	E
انترلوك	۲۲کجم ۲۲کجم ۲۲کجم	<u> </u>	المبت	103					111	
		<u> </u>	7~71							l.
	77244	l(<u>\ </u>	الانتين	010			_		1.4	
	۲۲کجم	()	الثلاثاء	371		١	_		118	
******	۲۲کجم	<u> </u>	الاربعاء	79F		l	_		118	
	۲۲کجم	[(\)	الخمس الحمعة	1.1					iir	
وه کار کار کار کار و کرون	۲۷کم	(')	الصعة	1:17	<u>.</u>				111	
										Ì .
					-	-	-	-		ł
			.			١			l	[
						1		-		-
- 49 48 4 9 840 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0		*********					-	-		
	{		{						}	1
***************************************				1,000,000,000					} ·	<u> </u>
, 44 les 1 « «La renen 40 » h						 		ļ		ļ
	1		}		1					1
										l
. (7						l	_	l	l	l
			Ì			l		1	l	1
	•	*						ļ		·
		<u> </u>	<u> </u>			<u> </u>		I	١	
					1	1			1	
***********									ļ	
	1	}			ĺ	1		1	1	1
		***************************************						1-	r	
				** *********		 		-		-
		1	l	1	l	1		1	i	1
	=======================================				""	-		-		•
						ļ				
		1			1	1		1	1	i
P 7 6 11 1 11 12 12 14 6 6 6 14 17 17 17 17 17 17 17 17 17 17 17 17 17							~	ļ		
4 		***************		***************************************		ļ		l		ļ
		}	1			1		1	1	1
		}						·-	h	
W93044400004444 44]						ļ	_
]]						
-14 da 1 parl 1 parl 1 parl 1 parl 1 p	-			l			*** ***		····-	
		1	1	Í	1	1		_	L	L

۳-۱-۷- أختبار نموذج رصيد أسبوعى لمخازن القماش للمنشأة الأولى نموذج رقم (۹۰)

	وزن	رقم	T	صيد	 الرا	سحب	:	سركة نة ال	ا إضا
ملاحظات	الثوب	المأكينة	التاريخ	4	ε	سحب ك	[ج]	<u>J</u>	ع ا
انتراوك	۲۲کچم	(Y)	السبت	AYY	<u>-</u>		1.	177	١
	۲۲کجم	···-· \ Y \	الأحد				-		-
\$4.00.00 TO \$1.00 TO \$1.00 TO	۲۲کجم	···- }-\-\-	الأشن	478			†· -	7.4	
en en en en en en en en en en en	۲۲کچم	}-\-\-\-\-\-\-\-\-\-\-\-\-\-\-\-\-\	الثلاثاء	"\. EV				144	-
00 db 2 0 dw 6 b wb 2 0 mm 4 4 m2		}		1177				177	-
ahaqid4044444 optic	۲۷کجم ۲۲کجم ۲۲کجم	}-	الاربعاء	Y47				14.	ŀ
	- 1155		الخمس الجمعة	1.7			- 1	11.	-
-		(^_)	الجمعة				-	. 11.	-
						•	-		
							l I		
**********							-	- •	
							1	i	
64 m 900m 1 y 120 o 1 420 d 10		:		* ,= ,			1 - 1		
**************************************		*******	*********				١. ا		
*************							· -		
	l								
				11#44 - cm 1 m		>m =n +s		•	
t=====================================		• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •				***			
	1						ΙI		
	************	******					· ·-		
) v an a veza o v an o o ága y d. (ya									
							-	- 14 1- 1 +	
\$0 mm 6 p mm 6 p mm 6 p mm 6 mm									
# True Square Del GENE 19 4449 (1)			** *				1		
		***************************************					l		
************		**** 1=******					-		

							-		
60-01									
*****************		******	********				-		
	,				L				
							"		
***************	>	**************		**********					
				· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	اا		I		-

أختبار نموذج رصيد أسبوعى لمخازن القماش للمنشأة الأولى نموذج رقم (٩)

							:	ئىركة	سم النا
	وذن	رقم		صيد	الر	بمحلبا		افة	إضا
ملاحظات	الثوب	الماكينة	التاريخ	থ	٤	실	٦	선	٤
سنحل حرسيه	٥٢٥		السبت	EEA			-	114	
	۵۲کجم ۵۲کجم	(r) (r)	الاحد				•		
	٥٢٥جم		الاثنين	øY.			· · ·	177	
	570	}	الثلاث	197				144	
	۵۲کم ۵۲کم	(7)	الاربعاء	A1 £			-	177	
			الخمد	ATA				145	
	٥٢٥م	 }-;- -;	الخميس الجمعة	1.17				170	
	٥٢كجا	-····σ:-γ-··-				\$ 444 4 4 40 C 4 500 3 4 6 G F F			
							L		<u> </u>
								T	
									
					[1	l
								T"	[
			ļ <u>.</u>				ļ		
					1				
	40 1 0 10 1 1 lot (0 10 0 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10			:-			 	† ·- ·- ·-	
				l					
			1				İ		1
10 :5::=				., -,,-,,-,,-,,-,				 	
		1		!				ł	
								T	
						.,			
					1				
								†	† <i>-</i>
Ì		1					<u></u>	L	
				1			ŀ	1	
		=					-,	+	
					1		.[_	L	<u>L</u>
····							Ţ-	Γ	
		<u> </u>					.	. .	
		T	1			1		1	
		. 					1'''	T	1
			J				ļ	. .	
			1					1	
				ļ			+	t	
1							L	L	<u> </u>
	*************			********			ŢĪ		1
]				J		ļ	+	+	·
		T							1
L	<u> </u>				1	L			
	وقيع :	الت							

أختبار نموذج رصيد أسبوعى لمخازن القماش للمنشأة الأولى نموذج رقم (ه)

ملاحظات	وزن	رقم	التاريخ	سيد	الره	بعب		لىركة ئة	إضا
	الثوب	الماكيلة	ساريح	4	٦	브	3	설	٦
حاكارد	۲۲کجم ۲۲کجم	(t)	السبت	797				ΑV	
۲ لون	۲۲کجم	(٤)	الاحد	-				-	
	۲۲کچم	(t)	الائتين	YYo	1			٧1	
	۲۲کجم	(i)	الثلاثاء	You			T	۸.	
	۲۲کمد	(1)	الاربعاء	98.				٨٥	
	۲۲کجم	()	الخبيس	1.44		1	7-1	44	
	۳۲کمم	(٤)	الجمعة	14.		<u> </u>	1 - 1	7,7	****
							1-1		
				***************************************			ļ ļ		
							Ш		
**********			***********	***************************************			t - t		
							1		***********
		l	1		l		1 1		
							├ ┈─-├		
								l	
							Π	1	
							 -		
i	i	ŀ	ı			'	11		
***********				************		**********	h		
							l - l		
- 1	1	ł	- {				Н		
							├ ├ -		
*****************				10700 0077			LL		
- 1	i	1	- 1	- 1					
							-		
								- 1	
Ì		i	1	1	- 1	ı		- 1	
		*					h		
	- 1			- 1	- 1	1		1	

								l	
ł	1	1	1	T			L.		
							· - + ·		
					1		1		
- 1	T		1		7				
							L		

اختبار نموذج رصید أسبوعی لمخازن القماش للمنشاة الأولی نموذج رقم (۹)

	وزن	رقم	<u> </u>	مىرد	J		<u>:</u>	ئىركة اقد	
ملاحظات	الثوب	الماكينة	التاريخ	신	ع ا	سحب شحب	ε	- 11	<u>ر آ</u> ۔ ۔
جاکار د	٤ ٢كمر	(0)	السبت	004			<u>.</u> e.	ـــَــَــَــَــَــَـــَـــَـــَــــــــ	. ع
۳ اون	۽ ۲کجم	(°)	الأحد						
	٤٢کم	(0)	ا/تتبن	777				, Ao	-
Met at 2 and 4 b 100 at 0 400 at 2 and 21 and	3 ٢ كحم	(6)	الثلاثاء	VYO	•		-	- ***	
	\$ ٢٢جم	(0)	الاربعاء	λΥ.		~		10	٠.
<u> </u>	3 ۲کجم 3 ۲کجم	(0)	الخميس	414			-	4.8	
	٤ ٢٧م	(°)	الجمعة	7777		/	-	94"	-
		/			- 1	. ~ -	-		-
20 4 2 100 0 11 10 2 2 1 10 2 2 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10							_		
	}		!	}			}		1
79 to 100 to 100 to 100 to 100 to 100 to 100 to 100 to 100 to 100 to 100 to 100 to 100 to 100 to 100 to 100 to							-	· · ·	} •
	**************************************							<i>-</i>	. .
			j	}		i		l	1
140, passer 14 m 14 m 13 m	\$450 m to 44 m t t 4 m t t							} <i>-</i>	
, eq q o print and a man o 1 apr 2 1 mm		************					_		
	1		Í	}	ŀ			j	}
		******		************		****		}	
,0010 mm m 10 mm 4 f m 47 db		************					ļ. <u>.</u> .		<u> </u>
	j	'	i	}	1		l	1	1
		********					<u> </u>		· ·
							l		١
			1	Ì	i '				1
	***************************************						· -		t ··
						1	١.		1
	[i]	Ì	1	1	1	1
6-mpa v mr a n. 420 V m 18 6 m 19 m 18 5 450								·	
\$ 14 F F F F F F F F F F F F F F F F F F	B-10-11-11-11-11-11-11-11-11-11-11-11-11-				<u> </u>			L	
	ļ		l]	1			١.	1
900 94 justiness v 100 0 4 de 2 de 2000	9 PER 94 NO 49 NO 51 NO 51 NO 51 NO 51						† ⋯		
							ļ		
			ļ	ŀ	}	ļ	l]
****			}					· · · ·	
			l		L		ļ -		ļ
					1	{	1		1
							1 -	<u> </u>	-
					<u>.</u>	<u> </u>	ļ.		ļ
	1		1	1		}	1	1	
		L	<u> </u>		L	L	ــــ ا		ــ ســا.
	_								
	توقيع :	tt.							

أختبار نموذج رصيد أسبوعى لمخازن القماش للمنشأة الأولى . نموذج رقم (٩٠)

ash	وزن	رقم	1	صرد	الر	سحب		سركة لة ك	۱ . اضا
ملاحظات	الثوب	المأكينة	التاريخ	4	_E_		[5]		T -
جاكارد	۲۲کجو	(٢)	السبت	170			-	۹۷	e.
منفوش	۲۲کجم	(1)	الأحد	~			-		†- ·
	۲۲کجم ۲۲کجم	(7)	الأشبن	YOY			•	۸۲	l
***********************	۲۲کجم	'''	ולגלום	AEV			-	90	· ·
1 man an 1 m = 1 m of an 10 m	۲۲کجم	֓֓֞֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓	الاربعاء	979				94	
	۲۲کجم	(۲)	الخميس	77.77			-	٦ ٩٢	1- 1-
	۲۲کجم	('\)	الجمعة	֓֞֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓֓			-	์ "ๆ	
	41 - 12 4 41			- 1 1-11-			-		i
					-		-		
		4					-		•
							-	· - · ·	-
						i	1		
Program Palmido (111 de 12 de	,000.001101 Page 11 .						-		
	-				. 1				
							-		
·-+							-		
10/10-40-00 m ku m ro m 0 p.m	·								
								1	
	.======================================						}-		
# 19 M 9 4 10 pq — 10 m 11 ap							- 1		
7 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1							-		-
	~~~~								
			ŀ						-
				-	·		-  -		
						[			
ļ		İ						1	•
	**************			·  -			-		
			,						
	ĺ			- 1		<del>-</del>	1		
								.	
	********						- 1		
	j		1			-		- 1	-
		4 mm and							<b>.</b> .
							- 1-		
	التوقيع :								

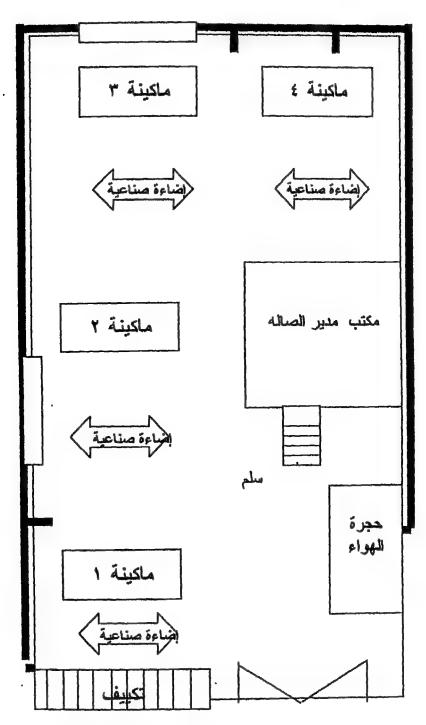
أختبار نموذج رصيد أسبوعى لمخازن القماش للمنشأة الأولى نموذج رقم ( ٩ )

ملاحظات	وزن	رقم	التاريخ	صيد	الر	سحب		ئىركة ئة	ا إضا
	الثوب	الماكينة		<u>d</u>	_3_	린	ج	<b>4</b>	٦
جاكارد	٥٢٥جم	(Y)	السبت	111.			_	λe	٠. ا
منقوش	-		الاحد						•
	٥٢٥جم	( v )	الائتين	1770			~	λÝ	'
	٥٧٧جم	( Y )	שנצטו	1700	`		-	Ar	
	۲۵کجم ۲۵کجم	( Y )	الاربعاء	1870		17	-	٨.	
	٥٧٥جم	( v )	الخميس	710			-	٨.	ĺ
	٥٢٥جم	( Y )	الجمعة	£. Y				٨٧	
							-	-	t
				<b>.</b>					1
						-		• •	
v 0 a mir 4 d com \$ = nir 10 n mir a d com					<u> </u>		-		
					Ĺ i				
									ĺ
.41001									1
								, ,	-
		*******					ŀ		ł
							_		1
					i '				i
	,=	- 40,110 10 - 1							-
MARTIN 40 M ST TO 60 TO 1000									
			1	Ì	)				
		********					-		
-44									
					1			l	
							-	<del> </del>	
ale (1 b van a d-one (1 a one (1 d-one p a de-									-
14 and 11 am 00 but 00 the 5 and 50	1-40-13 to 4 1-40 1-440 1-440 1-4	*- *					-		
		******					-		
				ł		}			
							† -	- <i>-</i> -	ļ.,
							-		-
######################################		******		1			1		
***************************************	L	l .			I	l	l_	l	J

أختبار نموذج رصيد أسبوعى لمخازن القماش للمنشأة الأولى نموذج رقم ( ٩٠ )

## ٣-٧- المنشأة الثانية

- تحتوى على أربع ماكينات سنجل جرسيه لذلك تم انتاج نوع و اهسد مسن الأقمشة داخل هذه المنشأة مع تغيير في الجوج و البوصة و هسى السنجل جرسيه .
- -بدأ العمل داخل المنشأة بمعرفة اماكن الماكينات داخل الصالحة وتوزيع الإضاءة الصناعية بشكل جيد علاوة على تزويد الصالة بتكييسف نظرا لصغر حجم صالة الانتاج كما هو موضح بالمسقط الافقى لصالة الانتاج.
- تم تسليم النماذج الى مهندس الصالة حيث تم ملئ كل نموذج مسن واقسع الانتاج بداية بالنموذج رقم (١) أمر الشغل لعينة جرسيه للاربع ماكينسات حسب مواصفة كل عينة مرورا بالنموذج رقم (٢) الخاص بتحليل العينة المنتجة وتحديد [ النمرة طول العروة عدد الأعمدة الطوليسة عدد الصفوف العرضية وزن المتر المربع التركيب النسجى وعينسة مسن القماش المطلوب انتاجة ترتيب الكامات ] .
- كما تم ملئ النموذج رقم (٤) الخاص بالبيانات الفنية للماكينة حيث تسم عرض البيانات الخاصة بكل ماكينة على حدى وذلك لسهولة تحديد الماكينة المراد نتفيذ العينة المطلوبة عليها.
- كذلك تم ملئ نموذج رقم ( ° ) والخاص باعطال الوردية خلال مدة أسبوع من و اقع العمل اليومي لورديتين حيث تنوعت الاعطال [ ما بين كهربائية و اعطال ميكانيكية وتغيير ابر و التي ذكرناها بالتفصيل في النماذج الخاصة بذلك ] .
- بالاضافة الى ملئ النموذج رقم ( ٦ ) الخاص بخطــة تحميـل الماكينـة الواحدة اسبوعيا خلال وربيتين من واقع العمل اليومى مع تحديد الانتــاج المتوقع في الوربية لكل عينة قماش وتم تدوين ذلك بالنماذج الخاصة بها مع تحديد نسبة الانتاج .
- تم ملئ النموذج رقم (٩) والخاص بالرصيد الاسبوعى لمخازن الغزل من خلال رسالة غزل من شركة الوجه القبلي للغزل والنسيج كمشال لملئ النموذج
- و النموذج رقم (١٠) الخاص بالرصيد الأسبوعي لمخازن القمسائل من و اقع الانتاج الفعلي للماكينات ،



شكل ( ١٣ ) مسقط أفقي لصالة إنتاج المنشأة الثانية

أسم الشركة

أمر شغل الكمية العينة ٣٠٠٠ كجم سنجل جرسيه

71/17/74	تاريخ تمليم الكمية المطلوبة	41/17/2	تاریخ استلام امر شغل
١/٢٤ قطن/پوليستر	نمر ونوع الغزل	. ٧٢	مغذى
١٤٠ جرام	وزن المنز المربع	١	رقم الماكينة
7 £	جو ج	١٨	قطر الماكينة

ملاحظات فنية:

خيط مخلوط ( ٦٥% قطن : ٣٥% بوليستر )

توقيع المسئول:

أسم الشركة ....

أمر شغل الكمية العينة

۲۲۶۰ کجم : سنجل جرسیه

71/17/77	تاريخ تسليم الكمية المطلوبة	3/71/17	تاريخ استلام امر شغل
۱/۳۰ قطن	وزنمر ونوع الغزل	3.5	مغذى
۱٤٠ جرام	وزن المتر المربع	۲	رقم الماكينة
7 5	جو ج	17	قطر الماكينة

ملاحظات فنية:

توقيع المسئول:

أختبار نموذج أمر شغل للمنشأة الثانية نموذج رقم (١)

أسم الشركة .....

أمر شغل الكمية العينة

۱۸۰۰ کجم سنجل جرسیه

	تاريخ تسليم الكمية المطلوبة	41/17/5	تاریخ استلام امر شغل
۱/۲۶ قطن/بولیستر	نمر ونوع الغزل	712	مغذى
۱۲۸ جرام	وزن المتر المربع	٣	رقم الماكينة
77	جو ج	10	قطر الماكينة

ملاحظات فنية:

خيط مخلوط ( ٦٥% قطن : ٣٥% بوليستر )

توقيع المسئول:

أختبار نموذج أمر شغل للمنشأة الثانية نموذج رقم (١)

أسم الشركة .....

أمر شغل الكمية العينة العينة ، ٣٨٤٠ منجل جرسيه

71/1/7	تاريخ تسليم الكمية المطلوبة	71/17/8	تاریخ استلام امر شغل
١/٢٤ قطن/پوليستر	نمر ونوع الغزل	٦٤,	مغذى
۱۲۸ جرام	وزن المتر المربع	٤	رقم الماكينة
77	جوج	۲.	قطر الماكينة

ملاحظات فنية:

خيط مخلوط ( ٦٥% قطن : ٣٥% بوليستر )

توقيع المسئول:

أختبار نموذج أمر شغل للمنشأة الثانية نموذج رقم (١)

	التاريخ:	أسم الشركة :
	۱/۳۰ قطن/پولیستر	النمرة
	۲٫۳مم	طول العروه
1	۱۳ عمود	عدد الأعمدة الطولية/سم
	۲۰ صف	عدد الصفوف العرضية/سم.
	١٤٠ جرام	وزن متر مربع خام
	سنجل جرسيه	التركيب النسجى
		ترتيب الكامات:

أختبار نموذج تحليل عينه مركبة للمنشأة الثانية نموذج رقم ( ٢ )

	التاريخ:	أسم الشركة :
	۱/۳۰ قطن/بوليستر	النمرة
	۳.۳ مم	طول العروه
indipline in the constitution	٩ أعمدة	عدد الأعدة الطولية/سم
	١٦ صف	عد الصفوف العرضية/سم
	١٤٠ جرام	وزن متر مربع خام
	سنجل جرسيه	التركيب النسجى
		ترتيب الكامات:
		الملاحظات الفنية :

٣-٢-٢- أختبار نموذج تحليل عينه مركبة للمنشأة الثانية نموذج رقم (٢)

****************	التاريخ:	اسم الشركة :
	۱/۲٤ قطن/پولیستر	النمرة
	۲٫۷ مم	طول العروه
عينة من القماش	۱۱ عمود	عدد الأعمدة الطولية/سم
	۲۰ صف	عدد الصفوف العرضية/سم
	۱۲۸ جرام	وزن متر مربع خام
	سنجل جرسيه	التركيب النسجى
		ترتيب الكامات:

أختبار نموذج تحليل عينه مركبة للمنشأة الثاثية نموذج رقم ( ٢ )

***************************************	التاريخ: .	أسم الشركة :
	١/٢٤ قطن/بوليستر	النمرة
	۲,۹ مم	طول العروه
عينة من القماشر	۱۱ عمود	عد الأعدة الطولية/سم
	۱۸ صف	عدد الصفوف العرضية/سد.
	۱۲۸ جرام	وزن متر مربع خام
	سنجل جرسیه	التركيب النسجى
		الملاحظات الفنية :

أختبار نموذج تحليل عينه مركبة للمنشأة الثانية نموذج رقم ( ٢ )

		١	الماكينة رقم
Dx - 4 - S B	نوع الماكينة	Monarck	أسم الماكينة
7307776	رقم الماكينة	سنجل جرسية	امكأنية الماكينة
14	قطر الماكينة	7 £	الجوج
	بالبوصة		
۷۲ +۷۲ احتیاطی	سعه حامل	٧٢	
	التغذية		مغذيات
حسب التركيب	عدد سطور	1/5 1/45	النمر ونوع
	اللفةالواحدة	قطن/پولیستر	الخامات
٣٥ لغة / د	ســـــرعة	( ۲×۲۰ ) سم	عرض التوب
	الماكينة		بعد النسج
	لماكينة :	متاح تنفيذها علم	بيان بالأقمشة ال
			سنجل جرسیه ۰
		: 2	الملاحظات الفنيأ

٣-٢-٣- أختبار نموذج البيانات الفنية للماكينة للمنشأة الثانية نموذج رقم (٣)

		۲	الماكينة رقم
ls j 4	نوع الماكينة	Van guard	أسم الماكينة
77757	7.4 5 5	supreame	
	رقم الماكينة	سنجل جرسية	امكانية الماكينة
١٦	قطر الماكينة	3 Y	الجوج
	بالبوصة		
۲۶ + ۲۶ احتیاطی	سعه حامل	7.6	مغنيات
	التغذية		معدیات
حسب التركيب	عدد سطور	۱/۲۰ ، ۱/۲۶ قطن مخلوط	النمر ونوع
	اللفة الواحدة		الخامات
٠٤ لغة / د	ســـرعة	( ۲۵x ۲) سم	عرض التوب
	الماكينة		بعد النسج
	ى الماكينة :	متاح تنفيذها علم	بيان بالأقمشة ال
			سنجل جرسیه .
		: 2	الملاحظات الفنيا
1			

أختبار نموذج البيانات الفنية للماكينة للمنشأة الثانية نموذج رقم (٣)

-111

		٣	الماكينة رقم
1S - j5	نوع الماكينة	Terrot	أسم الماكينة
773 P7	رقم الماكينة	سنجل جرسية	امكأنية الماكينة
10	قطر الماكينة	77	الجوج
	بالبوصة		Ç
۱۶ + ۱۶ احتیاطی	سعه حامل	<b>ገ</b> ٤	ed to
	التغذية		مغنيات
حسب التركيب	عدد سطور	1/7. , 1/15	النمر ونوع
	اللفةالو احدة	قطز/بوليستر	الخامات
۳۸ لفة / د	سرعة	( ۲۰×۲)سم	عرض التوب
	الماكينة		بعد النسيج
	ى الماكينة :	متاح تنفيذها علم	بيان بالأقمشة ال
		_	سنجل جرسيه -
		: વં	الملاحظات الفني
			1
•			
			[ ]

أختبار نموذج البيانات الفنية للماكينة للمنشأة الثانية نموذج رقم (٣)

		ŧ	الماكينة رقم
PL - MS-3 D	نوع الماكينة	Pailomg	أسم الماكينة
77177	رقم الماكينة	سنجل جرسية	امكانية الماكينة
٧.	قطر الماكينة	77	الجوج
	بالبوصة		
۱۰ + ۱۰ احتیاطی	سعه حامل	٦.	
	التغذية		مغذيات
حسب التركيب	عدد سطور	1/2 1/28	النمر ونوع
	اللفةالواحدة ،	قطن/يونيستر	الخامات
۲۰ لفة / د	ســـرعة	(۲×۲٤)سم	عرض التوب
	الماكينة		بعد النسج
	لماكينة:	تاح تنفيذها علم	بيان بالأقمشة الم
	_		سنجل جرسیه،
		:	الملاحظات الفنية
			•
,			
ļ.			

أختبار نموذج البيانات الفنية للماكينة للمنشأة الثانية نموذج رقم (٣)

الوردية الأولى

اليوم الأول

أسباب العطل ميكاتيكية تغيير ابر كهرباء تكعيب الماكينة					
ملاحظات	تكعيب الماكينة	کهریاء	تغيير ابر	ميكانيكية	الماكينة
			_	-	1
			·		Y
					٣
	_				٤
	***************************************				
	<del></del>				
					ļ <i>"</i>
		<del>                                     </del>			
<u> </u>					
	<del> </del>	<del> </del>			
		ļ			
-					
		J	<del></del>	<u> </u>	<b></b>

أختبار نموذج اعطال وردية للمنشأة الثانية نموذج رقم (٤) الوردية الثانية

اليوم الأول

Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   Aledia   A	ملاحظات		ب العطل	اسيا		رقم
		تكعيب الماكينة	كهرباء	تغيير ابر	ميكانيكية	اكينة
	-	_	-	-		1
		_	_		**	۲
					4	- 4
						٤
			·			
			ļ			
	<del> </del>	<del> </del>				
						ļ
	<del> </del>					
					l	

أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الثانية نموذج رقم (٤)

اليوم الثانى

ath at	T	ب العطل	أسبا		ِّرِفَم َ <u> </u>
ملاحظات	تكعيب الماكينة	كهرباء	اسبا تغییر ابر	ميكانيكية	لماكينة
				_	٠. ١
500E					۲
ايقاف الماكينة		عطل	<u>£</u>		۳ .
اصلاح الفيوز		فيوز	`		•
					٤
					-
	-				
				ļ	
					-
<del></del>		,			
					-
		-			-
		-		-	
					u
<del></del>					<del>.</del>
			-		
		ŀ			
				_	

اليوم الثانى

					1
ملاحظات		اب العطل	إسا		ا رقم
	تكعيب الماكينة	كهرباء	تغيير ابر	ميكآثيكية	الماكينة
			-	The day	1
_		_	-	-	۲ -
_	_		1		٣٠٠
			<del></del>		
					j
					-
	}		<u></u>	<u> </u>	
				]	i
	<u> </u>				
	<u> </u>			<b></b>	
L		J	L	l	J.,

اليوم الثالث

ملاحظات	تكعيب الماكينة	ب العطل	أسبا		رقم
	تكعيب الماكينة	كهرباء	تغيير ابر	ميكاتيكية	الماكينة
فصل الحركة بسبب	_	امال حركة	-		)
ماس بالمانور				-	
_	_		٣	~	٣.
-	-	_	١		٤
			-		
		}			
			_		

اليوم الثالث

ملاحظات		اب العطل	أسب		ا رقم
	تكعيب الماكينة	كهرباء	أسب تغيير ابر	ميكانيكية	الماكينة
-	_	-	_	-	١ ١
تکسیر ابر سبب وجود جزء سمیك			17		۲ -
_	_		_	***	٣.
-			-	_	۳.
	and a second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second sec		-		
	<u> </u>				
}					
		<del> </del>			
		.d	<u></u>	<del> </del>	

### اليوم الرابع

		-,, -,			î e l
ملاحظات		ب العطل	أسباً تغییر ابر		رقم الماكينة
	تكعيب الماكينة	كهرباء	نعيير ابر	ميكاثيكية	الماكينه
_		_	1	-	1
****		_			۲
-					
-					4
<del></del>					1
					_
		-			
					1
		<b>-</b>	-		1
	<del></del>				

-114-

الوردية الثانية

اليوم الرابع

		11 . 11	· ·		
ملاحظات		اب العطل	( 		رقم
	تكعيب الماكينة	كهرباء	تغيير ابر	ميكانيكية	الماكينة
_	-	-	_		1
asur ^a		_	****	-	٠ ۲
			podg		٣
تم اصلاح العطل	eritoriore de l'architectural de la belle de l'architectural de la belle de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectural de l'architectur		<u> </u>	قطع سبر الموتور	٤
-					
	antimizativany departmental de faint de department de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución		Market of the second		
		Trade Table	enguide diam's win is a week		
	MATTERS TO STORY THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF THE STORY OF T		-	4 600 \$400000000000000000000000000000000	
				-	
				alada madalada kan ana ana ana ana ana ana ana ana an	

اليوم الخامس

att. N		ب العطل	اسبا		رقم
ملاحظات	تكعيب الماكينة	كهرباء	تغيير ابر	ميكانيكية	الماكينة
-	-				1
تكسير اير بسبب ويره	Prints	-	V		7
_					
_	Programment to the second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second seco		۲ -	n - dalah ngagarangan ay a	٤.
		printer until programme in the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the last of the			
*					
					•
					-
	market i mportendera esa susceiran	l			
				** * *********	
				•	
		<del></del>	J		·· · ·

اليوم الخامس

		ب العطل	اسيا		ر قم
ملاحظات	تكعيب الماكينة	کهریاء	اسبا تغییر ابر	ميكاتيكية	الماكينة
_	_		٦	-	1
_		_	Dark		۲
-	_			-	۳.
	_		·	-	٤.
			' <del></del> -		٠.
					-
	and anything maybe suffer up to hispage him a co-page			a	
	or restriction to the sufficient and the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the supplier of the suppl				
			2 pp pro		
		··	ingapining our varieties.		
	and the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of t	*		m who sin national areas.	
	THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS OF THE PERSON NAMED AND ADDRESS O		1		
				a management of the party of	
		***********	. Here		

اليوم السادس

ميكانيكية تغيير ابر كهرباء تكعيب الماكيثة ملحظات							
CREEKA	تكعيب الماكينة	كهرياء	تغيير ابر	ميكانيكية	رقم الماكينة		
-	_	-	٣	~	١		
	10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg - 10 mg				١ ٧		
					۳-		
			' -		'		
			· · · · ·		٤		
					-		
	1		<del></del>				
	<del> </del>						
				* *****			
					-		
					*** - **		
					-		
				******	****		
					•		
		<u> </u>					
***************************************					-		

# اليوم السادس

ملاحظات		اب العطل	أسب		رقم
المحصات	تكعيب الماكينة	كهرباء	تغيير ابر	ً میکانیکیهٔ	الماكينة
					۱
	and distribution and Park Spinished		**	· · - ·	۲
فصل کهرباء عام		فصل			٣
مصل حهرباء عام بسبب ماس کهربائی		کبر باء کبر باء	١ ١		Γ.
-			***		٤
	annegger - manager-spagninger statemen arternetisten bl				
				ļ	
					-
					٠.
				marging plated by 1- one-	
			İ	ļ	
			- Miles as analysis - A PR 4		
			<b>ļ</b>		
				ļ	
		-			
					<u> </u>
		1		Ì	
<del> </del>			<del> </del>		
					1
			-		
,					
<u> </u>	<del> </del>			<del></del>	<del></del>
1	1	1		1	1

٧.	٠٢/١١/	تنفيذ: ١	يخ بداية ال ع العينة :	تار		. 11	<u>قم: ۱</u>	ماكينة ر
				کجم انو			لمنوفع م	וצייוא
ملاحظات	الجمعة	الخميس	الاربعاء	الثلاثاء	الاثنين	الإحد	السبت	
	101	10.	10.	189	107	_	١٤٨	الانتاج
	191	,,,,	, 5 (		, ,			
								اولی
						i		
-							,	
1								
	10.	101	101	1 £ A	10.	-	10.	وردية
								ثقيه
İ								
					,		ļ 1	
		1						
							<u> </u>	ورديه
								ثلاثة
								الله
					ļ			
							İ	
			!	!		]	1	
	%\	%\		0/ 4 4	%\		% 9 9	<u></u> _
	70,	70 \ 14	%١٠٠	% 9 9	70111	_	70 7 7 !	,
<u> </u>							[ 1	الإنتاج
11						1		
							1	
L			1.	<u> </u>	<del></del>	I	<u> </u>	

٣-٢-٥-أختبار نموذج خطه تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا للمنشأة الثانية (٥)

۲.	· ۲/۱ ۱/	تنفيذ: ١	يخ بداية ال ع العينة :	تار			قم: ٢	ماكينة ر
	سيه	سنجل جر	ع العينه:	کجم   نو	11.:		متوقع فر	الانتاج ا
ملاحظات	الجمعة	الخبيس	الإربعاء	الثلاثاء	الإثنين	الاحد	السبت	التاريخ الإنتاج
	١٠٩	11.	111	1.7	11.	-	١.٨	وردية
:								او لی
	1.9	۱۰۷	11.	11.	1.9	-	11.	وردية
	;							ئتيه
				; !	[ 			
								ورديه -
				,				ثنثة
		•			!			
	%11	% ¶ A	%١٠٠	% <b>4</b> A	%11	-	% 4 4	نسبة
					į			الإنتاج
	!							
					<b>!</b>			
L					'	<del></del>		

أختبار نموذج خطه تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا للمنشأة الثانية

	·			-				
٧.	٠٢/١١/	تنفيذ: ١	يخ بداية ال	تار			قم: ٣	ماكينة ر
[ <u></u>			ع العينة:					
ملاحظات	الجمعة	الخميس	الإربعاء	الثلاثاء	الأننين	الإحد	السبسا	التاريخ
	1.1	1	90	الآب	1.4		-11."	الانتاج وردية
	1.1	'''	,,,	۱,	'''		, , , ,	وردب
	,						ľ	اولی
		<u> </u>						
		!						
	1.5	1.1	94	1.1	1		١٠٤	وردية
								ناتبه
: 1			· ·			ı		
}								
				<del></del>				وردية
<u> </u>								ثالثة
;}								
				i				1
			ľ					1
	%1.1	%١٠٠	<b>%</b> 9 £	0/ \	0/ > :-			_
	1011	70111	7072	%۱	%1.1	-	`%ĭ · ∨	نسبة
			[					الإنتاج
·					<del></del>	<del></del> L		I

اختبار نموذج خطه تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا للمنشأة الثانيه نموذج رقم ( °)

٧.	+ 4/1 1/	تنفيذ: ١	يخ بداية ا ع العينة :	تار			قم: ٤	ماكينة ر
ملاحظات	سيه الجمعة	سچن جر القميس	ع العيب. الاربعاء	جم ا مو الثلاثاء	1111			
	ALCES .	ستين	الاريعام	& COTH	الائتين	77.31	المبيت	التاريخ
	14.	117	177	171	14.	to a	177	وردية
								او ئى
<u> </u>	141	175	119	114	171		17.	وردبة
			:	1				ثانبه
								وردية
	<u> </u>							( )
	<u> </u>							نالثة
	%١	%1	%١,,	%99	%1.1		%1	نسبة
								الإنتاج

اختبار نموذج خطه تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا للمنشأة الثانية

		ر قم		T	سيد	الرم	برائب	المنص	الشر وارد	
ملاحظات	التاريخ	رقم اللوط	رقم الغزل	اللون	<u> </u>	₹_	ď	Ē	.4	1
	السبت	AAAY	1/12	خلم	1771		71.5		V170	Ι`
	1826	ÅAAY *~	- ~ v/ë	- خام	* 6 Y Y Y		1.10	-	-	
	الاثنين	· "ĀĀĀ" "	\$/£ - ·	خام	รั <b>า</b> ซ้า"		"YEE"	v ·		
	מנוכנו	-, ŽĀĀŢ *-		خآم	`*****		1770	-		ĺ
	الاربعاء	~AAA~~	7/5	ا ملم	****1	۳۰.				-
		AAAY -	1/2	- 13g	44.1				-	
	العبوس	AAAT			1111					
	لاصة		-		-				_	
					- <b>-</b>					
	rate digene vara -							· ·		
				·- · ·				.		
						-			-	
							. <b>.</b> .			۱.
101101111111111111111111111111111111111					:-					
1 mg a 4 mm \$2 mm \$2 mm 1 draw 14 gam?			** * * · · · · · · · · · · · · · · · ·							
د بر شارمساد کماران	*************				• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •					
o un a su ca de de la casa de	·						****		<b>.</b>	ļ.
9 <b>40 1840 1840 18</b>										
	1 en 10 en 19 en 19 en 19 e	*=**** :								
*	10-1100-0-1-0-1-							•		
4404440401 = 120 ca						<u>-</u>				
سرور سردسوس وشاكث							<b>-</b> .		<b>.</b> .	
8 files a <b>ul</b> i e a ann <del>a y</del> uli g y ann		11								
			#* #f-witustmitu						_	
	<b> </b>							.	-	
	<u> </u>	<u></u>								

۳-۲-ه- اختبار نموذج رصید اسبوعی لمخازن الغزل للمنشأة الثانیة نموذج رقم (۸)

March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   March   Marc					r			:	ئىركة	سم النا
۱۹۸ السبت (۱) ۱۶کجم سلجل جرسیه ۱۳۹۸ السبت (۱) ۱۶کجم سلجل جرسیه ۲۰۰۰ (۱) ۱۶کجم سلجل جرسیه ۲۰۰۰ (۱) ۱۶کجم (۱) ۱۶کجم (۱) ۱۶کجم (۱) ۱۲کجم (۱) ۱۶کجم (۱) ۱۲۰۶ (۱) ۱۲۰۶ (۱) ۱۲۰۶ (۱) ۱۲۰۶ (۱) ۱۲۰۶ (۱) ۱۲۰۶ (۱) ۱۲۰۶ (۱) ۱۲۰۶ (۱) ۱۲۰۶ (۱) ۱۲۰۶ (۱) ۱۲۰۶ (۱) ۱۲۰۶ (۱) ۱۲۰۶ (۱)	ملاحظات	وزن الثمد ،	رائم الملكينية	التاريخ	ميد		سجها	r	الله	إضا
۲۰٬۲ (۱) ۱۲۵جم ۱٬۰۷ (۱) ۱۲۵جم ۱٬۰۷ (۱) ۱۲۵جم ۱٬۰۷ (۱) ۱۲۵جم ۱٬۰۷ (۱) ۱۲۵جم			(1)	L				2		_ € .
۲۰۳ (۱) ۱۲۶۹ (۱) ۱۲۶۹ (۱) ۲۰۷ (۱) ۲۰۷۰ (۱) ۲۰۷۰ (۱) ۲۰۷۰ (۱) ۲۰۷۶ (۱) ۲۰۷۶ (۱) ۲۰۰۱ (۱) ۲۰۰۱ (۱) ۲۰۰۱ (۱) ۲۰۰۱ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲ (۱) ۲۰۰۲	سنجل جرسيا								777	
۱۹۷۷ (۱) ۱۹۷۸ الثلاثاء (۱) ۱۹۷۶ (۱) ۲۰۲۸ (۱) ۲۰۲۵جم (۱۰۳ (۱۰۳ (۱۰۳ (۱۰۳ (۱۰۳ (۱۰۳ (۱۰۳ (۱۰۳						[		١.	a :.	
۱۱۹۸ الاربعاء (۱) ۱۲۶۶م ۱۱۹۸ ۲۰۲ الخميس (۱) ۲۰۲	400 mm ( ) and a mm ( ) and 1 am			الإنتين ــ						
ا ۲۰۲ ا ۱۱۹۸ ا ۲۰۲ الخمیس (۱) ۲۰۲ ا		۲۰۲۰							1	
		براجيم		الاربعام ا			*.5.4			
		<u>2.7.</u>		الكميس الكميس		<i>-</i>	1174			-
		2124	7 ,-y	الجهدا	141			۱.	1.7	
				}		l	l	l	l	
				[ - ·- ·- ·		ļ · · ·			r ·	
						- •				}
	i					}	1		1	
		wd2====================================		[		-				i
	····			} <i>-</i> .						
				}		Ì			1	
				· ·		<u> </u>	1		]	l
			-,,,,,,							
						(	ĺ		ĺ	
					-	٠ ا	ł		1	}
				<u></u>		<u>                                     </u>				
				ĺ	'	1	i	1	j	1
			:		·		}	-	}	
					l <b></b>	]	l. <u>-</u>	l	L	l
	·						· ·	·		
								١.	1	
				]	]	[		[ ]	[	Ι.
							}	-	<b>.</b>	
				1		<u> </u>	l	1	l	l
	an- a a m a a m d t. 40 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4			]			[	1		Ι.
		***********						ļ		
						1	ļ	1		
	\$#P\$ 10 6 10 10 10 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11	***************		1				1		-
			- 0-1 protest						} -	
				1		i	ĺ			1
	then g & some nows 9.0 and 4.0 and 2.0 and				]		] -		<u> </u>	ì.
				ļ					ļ	
		,		1	ļ	(	l		ĺ	
		<u> </u>	<u> </u>					.1	<del></del>	.1
التوقيع :				•						

۳-۲-۲ أختبار نموذج رصيد أسبوعي لمخازن القماش للمنشأة الثانية وقم ( ۹ )

ملاحظات	ورّن الثوب	رقم الماكبنة	التاريخ	مىيد ك	الرا ع	سحب ك	ع ا	ىركىة لة	إضا ح [
سلجل جرسیه	٤ ٢٤جم	(Y)	السنت	ะเง				YYX	
	_	~	الأحد						l
	* 72جم 	[.[( <u>Y</u> )]	الأنثين النلاثاء	777				*119 ** ***	
4 (4)	- 376-1	( Y )	- 1 Ni	1.75			ļ ļ	771	1
	242.	} <del>\</del>	الاربعاء الخمس	"Y\V"		1-1.71		TIV	١
	37244 37244 37244 37244	·- } v-/	الجمعة	170			-	417	<b>∤-</b> -
		\ -/					· -		
#111#4PM P4   11000 D									1
									l
								_	[
	**** **** **** *** ***								
-	-	(							Į
						~	-		•
							-		
								•	}
							-		•
	·····							. <del>-</del>	
									•
						<del>-</del>			
# 11							-		
41 1 5 42 5 6 th our marphage and					<b></b>				
1									
			···· ··· ·					·	
					·				
		Ţ	']						
mojanjem papetge							-		
							.  .		
			l	]	j				
			<del></del>				-		
							}		
		i							
	لتوقيع :								

اختبار نموذج رصید اسبوعی لمخازن القماش للمنشأة الثانیة نموذج رقم ( ۱۰ )

ملاحظات	وزن	رقم الماكينة	التاريخ	صيد	الر	سحب		اللَّهُ ` ``	إضا
CIUBSIA	الثوب			싄	_ē_	<u>ئ</u>	٦	ئىركة ئة _ ك	ع ا
	٥٢٥جم	["]	المست	177				115	
P 8 4 40 4 1 400 4 3 400 5 3 400 1 5 100		(٣)	ُ الأحد الأشن	ire .					
9 0 1 10 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	۲۵کجم ۲۵کجم	·{ <del>'-</del> {	الإسن الثلاثاء	47°E			-	Ť.Y	
1 1 4 100 6 5 421 6 5 cm 1 1 421 6 5 cm	ه ۲کجم	···· \ 'F'\	الاربعاء				ı .i	144	
.,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	٥٢کچم	(٢)	الخميس	Y+1		1.77		Ý.1	
9 3 2 20 0 0 1 10 9 2 PH 8 PH 9 PH	٥٧كجم	,,,,,,,,,	الجمعة	1.1		1 1 1 1	-	7.7	
,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,		- L :-/					-	-	-
.,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	****							}	
								ļ	
			ļ						l
.,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,									
0 t han same for an a same o a							-		1
					i '			}	
4.1-14-15-10-10-16-		anm ambombledigm.	Muse 400-01	10,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	~· ·· · · ·				ļ <i>.</i>
= 14 m o 1 m o 1 m o 1 m o 1 m o 1 m o							-		
- 10 mai 10 mai 10 mai 10 mai 10 mai 10 mai 10 mai 10 mai 10 mai 10 mai 10 mai 10 mai 10 mai 10 mai 10 mai 10 m									
									1
							٠		1
P49-M1-1							-		1
								l	ļ
				,					
- 4 m 4 m 4 m 4 m 1 4 m 1 m 1 m 1 m 1 m 1							·		
سان ایک در دو کا جداد در واد د		******						ļ. <u></u>	
					}		Ì	i	}
2000 m) 64 m) 64 m) 64 m) 64 m) 64 m) 64 m)							-		' -
de la de de la colona e y de de la colona de									
	*** ***********		<b></b>					ļ	
								İ	
		*************	#######**						
<b>40</b> Fe all 10 divis year 40 cm 4 p cm							٠. ا	· ·	
	Pettalmethy without						,,,		<b>l</b> .
,,_		l		[					
All to Write It deed to Green to down in it is the				ļ <del></del>					ļ
	L	<u></u>	L	l	L	I	l	l	l <u>.</u> .
	توقيع:								

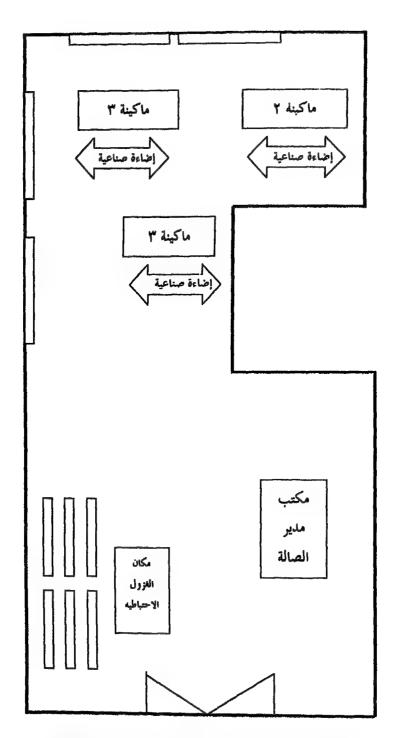
أختبار نموذج رصيد أسبوعى لمخازن القماش للمنشأة الثانية نموذج رقم ( ٩')

							:	ئىركة	ىم الث
ملاحظات	وزن الثوب	رقم الماكينة	التاريخ	صبد	الر ع]	سحب ك	[ ē	فه ك	اضا ج ا
	٥٢٥حم	(1)	السيب	141		-7		717	۱
			الأحد الأأس	- 444				7 5 5	-
	۵۲کجم ۵۲کجم	_ ( £ )	الانس. الثلاثاء	177	<b>-</b> -			779	-
	۵۲۵جم	(1)	الاربعاء	~\Y.\\				7 £1	İ
	۵۲کجم ۵۲کجم ۵۲کجم ۵۲کجم	(1)	الخميس	177	- •	_ / · AY	_	¥£1	
**********	۲۵۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰	( ٤)	الحمعة	- ::: -				451	
						-			
			m:					-	
dovem oddo a necumentem	add 6 add 1 add 1 add 1 add 1						-		
	Egista de appareir in 1200 a								
							-	1	
			-	-	-				
	10121m (n. 11901 m)					-	-	-	-
	***************************************	* ************					-		
						-			
		411110000000000000000000000000000000000					-	-	
	·*··	···					-		
								-	-
							-		- <b>-</b>
							-	-	
								ļ	
								[	•
	لتوقيع :	١				•	- •	- · <b>-</b> •	

أختبار نموذج رصيد أسبوعى لمخازن القماش للمنشأة الثانية نموذج رقم ( ٩٠ )

#### ٣-٣- المنشأة الثالثة

- تحتوى على ثلاث ماكينات الاولى دابل عادة و الثانيـــة سـنجل جرسـيه و الثالثة دايل عادة .
- بدأ العمل داخل المنشأة بالتعرف على أماكن الماكينات وتحديدها داخل المالة وتم تحديد مكان لمدير الصالة ليسهل عليه متابعه حركة الانتاج مع تحديد مكان الغزول الاحتياطية داخل صالة الانتاج لسهولة الوصول اليها وترتيبها حسب رقم اللوط المستخدم ووضع إضاءة صناعية مناسبة نظرا لعدم تو افرها من قبل كما هو موضح بالمسقط الافقى لصالة الانتاج.
- وتم تسليم النماذج الى مدير الصالة حيث تم ملؤها من واقع الانتاج بدايسة بالنموذج رقم (١) والخاص بأمر الشغل لثلاث عينسات الاولسى عينسة انترلوك والثانية عينة سنجل جرسيه والثالثه لعينة ليكرا.
- تم ملئ النموذج رقم ( ٢ ) الخاص بتحليل عينة منتجة وتحديد [ النمرة طول العروة عدد الأعمد الطولية عدد الصفوف العرضية وزن المنر المربع التركيب النسجى عينة من القماش -ترتيب الكامات ] وذلك لكل عينة قماش .
- كما ملئ النموذج رقم (٤) الخاص بالبيانات الفنية للماكينة حيت تم عرض البيانات الخاصة بكل ماكينة على حدى وذلك لسهولة تحديد الماكينة المراد تنفيذ العينة المطلوبة عليها.
- كذلك تم ملئ نموذج رقم ( ° ) والخاص باعطال وردية خلال مدة أسبوع من واقع العمل اليومى حيث نتوعت الاعطال ما بين كهربائية وأعطـــال ميكانيكية وتغيير ابر وتكعيب ماكينة .
- كما ملئ النموذج رقم (٦) الخاص بخطة تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا خلال ورديتين من واقع العمل اليومي مع تحديد الانتاج المتوقع في الوردية لكل عينة قماش على حدى علاوة على تحديد نسبة الانتاج وتم تدوين نلك بالنماذج الخاصة.
- تم ملئ النموذج رقم (٩) والخاص بالرصيد الاسبوعى لمخازن الغزل من خلال رسالة غزل من شركة كفر الدوار
- وملئ النموذج رقم ( ١٠ ) الخاص بالرصيد الأسبوعي لمخازن القماش من و اقع الانتاج الفعلي للماكينات .



شكل (١٤) مسقط أفقي لصالة إنتاج المنشأة الثالثة

أسم الشركة

أمر شغل الكمية العينة

٣٠٠٠ كجم التراوك

لوبة :۲۰۰۲/۱۱/۱۲	تاريخ تسليم الكمية المط	۲۰۰۲/۱۰/۲۰ ا	تاریخ استلام امر شغ
١/٣٦ قطن/پوليستر	نمر ونوع الغزل	٨٢	مغذى
۱۸۵ جرام	وزن المتر المربع	١	رقم الماكينة
7.	جوج	۳.	قطر الماكينة

ملاحظات فنية:

خيط مخلوط ( ٦٥% قطن : ٣٥% بوليستر )

توقيع المسئول:

٣-٣-١ أختبار نموذج أمر شغل للمنشأة الثالثة نموذج رقم (١)

أسم الشركة .....

الكمية العينة

أمر شغل

۳۵۰۰ کجم سنجل جرسیه

	77/11/17	تاريخ تسليم الكمية المطلوبة	ل ۲۰۰۲/۱۰/۲۰ ل	ناريخ استلام امر سغ
Ì	١/٢٤ فطز/بوليستر	نمر ونوع الغزل	٧٠	مغذى
	١٦٤ جراء	وزن المتر المربع	۲	رقم الماكينة
	. 77	جوج	٣٠	قطر الماكينة

ملاحظات فنية:

خيط مخلوط ( ٦٥% قطن : ٣٥% بوليستر )

توقيع المسنول:

أختبار نموذج امر شغل للمنشأة الثالثة نموذج رقم (١)

•	***************************************	التاريخ:	أسم الشركة :
		١/٣٦ قطن/پوليستر	النمرة
		77,1مم	طول العروه
		۲×۱۲ عمود	عد الأعدة الطولية/سم
		۲۲ صف	عدد الصفوف العرضية/سم،
		۱۸۵ جرام	وزن متر مربع خام
		ائترلوك	التركيب النسجى
	ı	<u></u>	
			ترتیب الکامات:
			الملاحظات الفنية :

٣-٣-٣ أختبار نموذج تحليل عينه مركبة للمنشأة الثالثة نموذج رقم ( ٢ )

	التاريخ:	أسم الشركة :
	۱/۲۶ قطن	النمرة
	٥,٢مم	طول العروه
عينة من القماش	۱٤ عمود	عدد الأعمدة الطولية/سم
	۲۱ صف	عدد الصقوف العرضية/سم
	١٦٤ جرام	وزن متر مربع خام
	سنجل جرسيه	التركيب النسجى
		ترتيب الكامات:

أختبار نموذج تحليل عينه مركبة للمنشأة الثالثة نموذج رقم ( ٢ )

		١	اكينة رقم
HLG	نوع الماكينة	Mayar	م الماكينة
31917	رقم الماكينة	دابل عادة	كانية الماكينة
٣.	قطر الماكينة	77	وج
	بالبوصة		
3 X×Y	سعه حامل	٨٤	مغذيات
	التغذية		
٨٤	، عد سطور	١/٣٦ قطـــن	مر ونوع
	اللفةالولحدة	مخلوط	
۲ ۲لفه/د	سرعة الماكينة	( ۲۲ × ۲ ) سم	
		تاح تنفيذها على ا	د النسج
		، انتراوك بيكه	
		:	للحظات الفنية

٣-٣-٣- أختبار نموذج البيانات الفنية للماكينة للمنشأة الثالثة نموذج رقم (٣)

<del> </del>	<del></del>	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
		Υ.	الماكينة رقم
Syx 218	نوع الماكينة	JUMBERCA	أسم الماكينة
۲۳.٤	رقم الماكينة		امكانية الماكينة
٣.	قطر الماكينة	٨٢	الجوج
	بالبوصة		
Y×YY	سعه حامل	٧٢	مغذیات
	التغذية		
٧٠	عدد سطور	٤ ٢ / ١ قطن/پوليمنز	النمر ونوع
	اللفةالو احدة		الخامات
٠ ٢لفه/د	سرعة الماكينة	( ۲۸×۲ ) سم	عرض التوب
		The state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the s	بعد النسيج
	لماكينة :	مناح تنفيذها على ا	
		دابل بیکه	براسولا بيكه
		: 4	الملاحظات الفنيأ
		-	

أختبار نموذج البيانات الفنية للماكينة للمنشأة الثالثة نموذج رقم (٣)

			٣	لماكينة رقم
DUT	نوع الماكينة	JNMBER	RCA	سم الماكينة
7771017	رقم الماكينة			امكانية الماكينة
77	قطر الماكينة		17	الجوج
	بالبوصة			٠
YE+ YXEA	سعه حامل		٤٨	مغنيات
ليكرا	التغذية			
٤٨	عدد سطور	قطن/بوليستر	1/5.	النمر ونوع
	اللفةالواحدة	-	·	الخامات
۹ الفه /د	سرعة الماكينة	۲۷ ) سم	( \ \ \ )	عرض التوب
·				بعد النسيج
	ماكينة:	فيذها على ا	ىتاح تذ	بيان بالأقمشة ال
				ريب.
			: 7	الملاحظات الفنية
		•		
				•

أختبار نموذج البيانات الفنية للماكينة للمنشأة الثالثة نموذج رقم ( ٣٠)

		اب العطل	أسيا	<del></del>	رقم
ملاحظات	تكعيب الماكينة	کهرپاء	تغییر ابر ع	ميكانيكية	رقم اكينة
_	-	_	٤		١
	_	-	-		۲
_	-	-	-	-	٣
<del>,</del> .					
					······································
·					

٣-٣-٤- اختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الثالثة نموذج رقم (٤)

الوردية الاولى اليوم الثاثي أسباب العطل رقم المعطل العطل المعطل الماكينة ميكانيكية الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الماكينة الما ملاحظات تكعيب الماكينة ۲

alle M	أسباب العطل				
ملاحظات	تكعيب الماكينة	كهرباء	تغيير ابر	میکانیکیهٔ	الماكينة
	_	_	۲	_	١
		*****			۲.
وجود جزء سميك				-	٣
وجود جرء سوت					' -
	المستقدم المستقدم الما والمنابع فيساعهم				
4					
			-		
					·
					_
					•
					-
					• • • •
	<del></del>	<del></del>	l		l

اليوم الثانى

ملاحظات	أسباب العطل العطل ميكاثيكية تغيير ابر كهرباء تكعيب الماكينة				
	تكعيب الماكينة	كهرباء	تغيير ابر	ميكاثيكية	الماكينة
_	-	-	-		Ì
_	The same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the sa		٤ .		٠ ٢
	trade				٣
				· •	
			~ · · · · · ·		
				~~~~~~	
		 -			
				- -	
					} ·-
	ļ				
				į	
		<u> </u>			

اليوم الثالث

		ب العطل .	أسبا		رقم
ملاحظات	تكعيب الماكينة	کهرباء	تغيير ابر	ميكاثيكية	رقم الماكينة
تم اصلاح العطل	-	فصل	٦		١
		کهرباء		-	ي
	galleria	عطل			
تم اصلاح العطل	_	عس حساس خیط		Percent	٣.
			garden e tron		
			magnesiamen die in in in		
			·		
···				and a made	
					-
					
					•
				~	

اليوم الثالث

		أب العطل.	أسد	• • 1	<u>.</u> هٔ .
ملاحظات	تكعيب الماكينة	که باء	النفية	ميكائيكية	رسم الماكنة
		7 7-70	J		
11 14 51 1 4					١.
تم إصلاح العطل		-	٨	نخسر سبر	۲
	and the same of th			حر که	
					٣
			,		
		-			
				-	
*					
			ļ	ļ	
]		1	l
					
		-			:
					-
			1	1	
		<u></u>		<u> </u>	
	1			L	L
L	J	.l		L	.h.~

اليوم الرابع

ملاحظات	اسباب العطل				
مارحطات	تكعيب الماكينة	كهرباء	تغيير ابر	ميكانيكية	رقم ماكينة
-	u		٦	-	١
name of the same o		R-0			Ý
					ا
-					,

					-
				-	•
					*-

					- -

·					
	ļ				
-					

اليوم الرابع

ملاحظات	أسباب العطل . ميكانيكية تغيير ابر كهرياء تكعيب الماكينة				
	تكعيب الماكينة	كهرياء	تغيير ابر	ميكاثيكية	الماكينة
تم اصلاح العطل	تكعيب ماكينة		19	-	1
					۲
_	_	_	٣		٣
					-
		1	ļ	}	
	- AND THE PERSON NAMED IN COLUMN TO A STREET WATER TO A STREET WAT	1	l	-	1
				 	
-				l]
					l
		 			
		ļ			-
					1
			-		
			 		·}
					}
	 				
		.		 	
ı	}	1			
			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		1
				ļ	

الوردية الاولى

اليوم الخامس

		ب العطل	استا		. ق
ملاحظات	تكعيب الماكينة	کهریای	تغيير ابر	میکانیکیة	رقم الماكينة
	متندرا جثنت	2478-	Jr. J. J. J. J. J. J. J. J. J. J. J. J. J.		(
					77 3
•••		_		-	۲
-			٣		۳.
			approximate and a soul to		
					**
		4			
				.	
		Price the straig commen			
	Andrewson the state of the stat				
					
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
]				
			İ		
				1	-

أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الثالثة نموذج رقم (٤) الوردية الثانية

اليوم الخامس

	·				
ملاحظات		<u>ب العطل .</u>	اسب		ا رقم
	تكعيب الماكينة	كهرباء	أسبا	میکانیکیهٔ	رقم الماكينة
_	<u>-</u>	-			1
_		_	***	-	۲
_					٣
			7		
			an annua ganggada ja gangdar gana		
					-
,					-
					-
		<u> </u>			
		of our finance of the same of			
	L				

أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الثالثة نموذج رقم (٤٠) الوردية الاولى

اليوم السادس

					
ملاحظات		ب العطل	اسپا		رقم الماكينة
	تكعيب الماكينة	كهرياء	تغيير ابر	میکانبکیهٔ	الماكينة
_	_		٦	-	١
				\$00m	۲
			٤		۳
		ļ			
	ļ				
		ļ			
	 	 			
					
					_
				- 1224	-
				** •	
			-		
					-
			Ī		
	 				
				į	
	 	l			
		 			
				<u> </u>	
					1

أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الثالثة نموذج رقم (٤)

الوردية الثانية

اليوم السادس

ملاحظات	تكعيب الماكينة — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	ب العطل كهرباء 	تغيير ابر	ميكانيكية	رقم الماكينة
		 			-
_	_			_	١
	_		-	_	۲
	•	_	_	_	٣
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
		-			
					<u></u>
		L			

أختبار نموذج أعطال وردية للمنشأة الثالثة نموذج رقم (٤)

١	/٢/	تنفيذ: ٦	يخ بداية ال	تار کجم نوخ	<u></u>		<u>ئم: ۱</u>	ماكينة را
		انترلوك	ع العينة:	كجم الو	1 1 70 :	ر الورديه	متوقع فر	الانتاج ال
ملاحظات	الجمعة	الخميس	الاربعاء	الثلاثاء	الاحد الأثنين ال		السبت	التاريخ
						1.7,4		الانتاج
١٠ کېم	-	177	٨٥	۱۱۳	1.0	117,7	90,7	وردية
انتساج			+					اولی
معرب يوم			1.			:		
الاربعاء			عيوب		}			
تكعرب	-	117	اجازة	۳۰	110,5	۹۰,۸	4٧,٣	وردية
ماكينــة								ثقيه
يـــوم								
الثلاثاء								
								ورديه
								ئالثة
						İ		
		1					ļ	
		%17	% ٣٨	%°Y	%AA	% YA	% Y Y	نسبة
								الإنتاج

٣-٣-٥-أختبار نموذج خطه تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا للمنشأة الثالثة (٢)

Y		تنفيذ : ٢	يخ بداية ا	ا تا				ماكينة ر
		<u>براسولا</u>	ع العينة :	کجم نو	۱۷۰ :	ب الورديا	يم لمتوقع فم	الانتاج
ملاحظات	الجمعة	الغميس	الإربعاء	الثلاثاء	الإثنين	الإحد	المبيت	التاريخ
		100,4	179	166	170,4	٦٤٠-	100.0	الإساج. وردسة
								اولی
		1£0,V	أجازة	~\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	160	170-	77.,7	وردية
			بياره			,,,,		
								ئانىە
!								
ļ								
								ورديه
								ندنة
[]	}						}	
		%AA	9/ /	9/ 5	0/	%41	0/ 4 30	
		76^^	% £ ·	% 4 \	%A*	76/1	%18	نسبة
								الإنتاج
	<u> </u>	1		<u> </u>	L		<u> </u>	

أختبار نموذج خطه تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا للمنشأة الثالثة

						·		
[v	/ / /	تنفذ: ٦	يخ بداية ال	ا ته			قه : ۳	ماكينة ر
 	-7.7	لیک ا	ع العينة : ا	تار کجم نو	110:	، اله ردية	مته قع في	الانتاج ال
ملاحظات	الجمعة	الخس		الثلاثاء		T-1261	السبت	
مرجفت	الجمعة	معيس	الاريعام	التكريام	روبنين ا	22.11	استن	الانتاج
سـفوط		177,1	174 V	188	- v.	117.7	177,7	وردبة
				1	'			1 60.75
كسامل								اولی
للماكينــة]			
يسسوم			·					
			İ					
الاثنين								
		177,6	F 91 - 1	1 £ + , V	1.0	-7,27,7	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	
	-	''''	اجازة	12.,4	1,0	110,0	110,1	وردية
								ناتبه
						1		
								_
								ورديه
								نعنة
1								
							j	
		ļ						
		7898	% £ 7 -	%19	%1.	%11	%\o	نسبة -
								.
				ļ				الإنتاج
						ļ] ;
L								

أختبار نموذج خطه تحميل الماكينة الواحدة أسبوعيا للمنشأة الثالثة

-11h N		رقم	1.00		سرد	ـ ألدة	ر آن	كة : المنص	الشر وارد	مد اا
ملاحظات	التاريخ	رقم اللوط	رقم الغزل		ك	_ হ	4		و.رد ك	۔ ا
	السبت	18	1/17	حام	Y9V9	٣.,-	74.	_E	**1.	`
**************************************	الأحد	18	1/27	``خآم	*{V4	4	6.,		-	
	الإنتين	18	1)/r3	" حَآم	" ₹₹Ÿ¶"	۳٠;			•	
	الثلاثاء	75	1)ri	- حآم	**• 4°	41.	470	1		
	ُ ٱلارّبِعَاءِ ۖ	"วิธีเล่ง"	~ ~ 1]/~~	۔ خام	1161	٥.,	144	1		
	 الخمس	"\ i · · iv"	··· 1/rī	خأم ً	1907	<i>i</i> .,		-		
	لصعة				- <u>-</u>				-	-
								-	-	
,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,										
				-		-				
,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,						-	-			
); (4. 65-m); (10. 11. m); (11			M				- -		-	
, 2 apr 3 c any 6 6 apr 2 6 apr 2 6 apr	****				1 1			<u>.</u> .		
			-,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,						١.	\ .
, ,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,				**** ***		ļ		<i>.</i>		
0 t == 0 0 00 c p == 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0				1- 10 m			 			
90 70 00 and the subset of subsets of subsets			*****************							١.
8 8 de 4 a cu 4 u			Margaritan materia		****					
							L			
							[[
								[,	
56-m (+-m 79 (± 1 1 m 1 v m										1
nó (10 t a 1 a 1 a 1 a 1 a 1 a 1 a 1 a 1 a 1 a				,				·		
. هن و د د هن و تا تا د د د د د د د د د د د د د د د د د									-	
,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,		<u>.</u>				-				
	ـــــا نيع :	• •		L	L	l	L	L	I _	I.

۳-۳-۰ - أختبار نموذج رصيد أسبوعي لمخازن الغزل للمنشأة الثالثة نصوذج رقم (٨)

ملاحظات	وزن الثوب	رقم الماكينة	التاريخ	مبرد ك	الره _ ج	سحب ك	-, -	ىركة ئة ك	ُ إضا - أ
إنتراوك	۲۲کجم ۲۲کجم	(1)	المنت	YVr.	-		ع	197	. ₹
	۲۲کجم	('')	" الأحد	7978	٦,,	• • •		198	١٠,.
	۲۲کجم		الائاس	Tio.			•	446	٤٠.
	۲۲کچم		النلاناء	V17		70	•	ier	-
	٣٢٠ کجم	[,')	الأربعاء	۸۸۸			-	90	
	"۲۲کم	ן(יי)	الخمس	וואא				ŸĮ.	· ·
			الحمعة						
							-		
					•				
			• -						
	~~~ · •				-			i	
				-					
			;	.	.	_			
					_			Ī	
***************************************	*** ** **** ;								
		]							
						- '			
0 ) * Chicago ( 1 ( 1 ( 1 ( 1 ( 1 ( 1 ( 1 ( 1 ( 1 (							-	.	
							-		-
- 7 3 Table 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1								.	
				].					
							-	.	•
	7				· · ·		.	• • •	
			·		- }-	· .		· - -	
				-					
					]				
					1				
}		-					-	-  -	-
4 1-1-1-1-1 de 0 1 de 1 -1 -1-1-1 de 10							.	.	

٣-٣-٣ أختبار نموذج رصيد أسبوعى لمخازن القماش للمنشأة الثالثة نصوذج رقم ( ٩٠)

							:	شركة	اسم ال
ملاحظات	وزن الثوب	رقم الماكينة	التاريخ	مىيد ر	الر	سحب	ع	شركة افة اك	. افت ج
براسولا	٥٢٥جم	(٢)	السبت	70	`v.,	-		71.1	۲.,
* \$ 0 000 4 0 000 4 4 000 0 0 000 6 4 100 6 10 100 100 100 100 100 100 100 10	٥٢٥جم	( Y )	الأحد	4417	9			۳.۵	
. \$ 6 and 10 bard 10 part 11 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 and 12 a	٥٢٥جم	(Y)	الإثس	8147	1,,		_	YAY	9
	٥٢٥جم	(٢)	الثلاثاء	1314	_ ^!! _	71		717	- -
	٥٢٥جم	( <u>.۲</u> .)	الاربعاء	1404	- *			179	
. 6 feet 2 d as d Elec + 6 ees 23 ees A. 1 ees	٥٧٥جم	<u>( Y )</u>	الخمس الجمعة		- <del>T</del> ** -		.	4.1	0,
*************	1 170 4 Pag 1 7 100 1 4 1 4 1 5 1 1 1		مرجمية				'		-
, 990-is 1 mil m vi m s c qu	emisses «==================================		4 ***						
a ç a a - a - a - a - a - a - a - a - a		********				•, •			
***************************************					-				
F 2 4 2 4 4 4 4 5 5 1 1 4 6 7 4 0 1 4 4 1 1 0 4 4 4 1 1 1								-	
1902 <b>8940</b> 000000000 04010-00									
9 0 pg		**********						· · ·	
64 m p 6 ser a m 1 p m 1 p - 12 e 1 se						-			
#94m9541P # V VV 544M & Dille # 4 4m									
94 Care & Secure 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1									
wh will define it to complete and the first define					-		- '		
^qm,>qm,thire,>,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,							-		
9 p. 500 e 0 p. 500 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0				<b>-</b> -		- <b></b> -	-		
***********				-					
سة شوريس و وسال ۱۹۰۵ اليون سامه		* 0 m m./1777-1774			·		-		
ما جوجه و د سدر سده ای چون و و		eremitation 2000 com		,,,,,,,,					
P\$ == y y == P\$   P\$   1 == \$4 \(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1} \) \$\(\prec{1}{2} \) \$\(\prec{1} \) \$\(\prec{1} \) \$\(							٠		
** * <b>  1</b>   1   1   1   1   1   1   1   1   1							-		
Native states of spinsters to bill a com-	*****************						-		
-17-01-01-01-11-051-0							-		
- National Control	توقيع :				nanggungungan da gar		l		

أختبار نموذج رصيد أسبوعى لمخازن القماش للمنشأة الثالثة المناشة الموذج رقم ( ٩٠)

F			,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,				:	ىركة	بيم الش إضا
ملاحظات	وزن الثوب	رقم الماكينة	التاريخ	صرد ك	الر ع _	سحب  ك	٦	فة ك	اضا 5 أ
لنكرا	، ۲کم ۲ کمم ۲ کمم	(٢)	السبت	17	٧,			-Y & Å	1
	۱۲کمم	(")	الأحد	1844	£ , .			779	٧.,
******	، ۲کجم	(٣)	الإنتين	1708	£ 4 1		-	170	
***************		(`;`()	الثلاثاء الإربعاء		11.5	114.		744 °	٧٠.
	، ۲کمم ، ۲کمم ، ۲کمم	(~)	الإريماء	-37.4-	۸۰۰	-	- ]	777	٧,,
		\/	الخمس الجمعة		- `.:		-	• • • •	- ^** '
					.	- 1	- 1		
	*** *** *** ***		-,,		. }				
*****************	*				-}		-	-	
fo di suali du cui ny çenyy ao qu'aq	···· · · · · · · · · · · · · · · · · ·						-	-	
						-	-		
1 3 mm 3 0 mm 4 11 mm 4 47 cm 2 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 1					}				
	P-14 - 14 1								
***************************************									•
					1	-	$\cdot$		
•=>************************************		** ***						-	
** *** *** *** *** ** ** ** **		- ****				· · ·		•	
**************************************									-
			·		-  -				.
			·		- }				.
			· <b>-</b> }		-				}
				-	- -			.	
	-11			}-			-  -		
					-	-		-	
	التوقيع :		<u>-</u>	<u>-</u> .	.	[			ļ

أختبار نموذج رصيد أسبوعى لمخازن القماش للمنشأة الثالثة نموذج رقم ( ٩٠ )

٣ ـ ٣ ـ ٧٠ استبيان الختبار نماذج الدورة المستنديه للإنتاج السم المنشأة : المنشأة الاولى

	النموذج	تقسي			رقم
ضعيف	متوسط	جيد	ممتاز	اسم النموذج	النموذج
		•		نموذج امر شغل	1
				نموذج نحليل عبنة مركبه	۲
				نموذج للمواصفات الفنية للاانتاج	۳
			•	( ضبطات الماكينة ) نموذج البيانات الغنية للماكينة	£
				نموذج أعطال وردية	٥
				نموذح خطـــة تحميــل الماكينــة الواحدة أسبوعيا	٦
				مو احدة العبو حيا نموذج خطــــة تحميـــل الماكينـــة الواحدة شهريا	٧
				نموذج خطة تحميا الماكينات	٨
				شهریا نموذج رصید اسبوعی لمخــــازن انداد	٩
}				الغزل نموذج رصید اسبوعی لمخــــــــــــــــــــــــــــــــــــ	١.
		•			

نسبة الانتفاع لهذه النماذج ٢ ٩% للمنشاة الاولى

استبيان لاختبار نماذج الدورة المستنديه للإنتاج أسم المنشأة : المنشأة الثانيه

				न्याच्या व्यवस्था । वर	
	تقسيم النموذج			اسم النموذج	رقم
ضعيف	متوسط	ختر	ممتاز		النموذج
		*		نموذج آمر شغل	١
			*	نموذج تحليل عينة مركبه	۲
			•	نموذج للمو اصفسات الفنية للاانتاج	٣
				( ضبطات الماكبنة )	
				نُمُوذَج البيانات الغنية للماكينة	٤
				نمودج أعطال وردية	0
			*	نموذج خطــة تحميــل الماكينــة	٦
				ا الو احدة أسبو عيا	
			*	نموذج خطــة تحميــل الماكينــة	٧
				الواحدة شهريا	
			•	نموذج خطة تحميل الماكينات	٨
				شهریا نموذج رصید اسبوعی لمخسازن	٩
				المودج رصيد سبوعى محصون	1
			•	الموذج رصيد أسبوعي لمخسازن	١.
			ı	القماش	
ļ					
}					
}	j	}			
ĺ	ì	j			
ļ		ļ			
İ	1	1		}	
	1		İ		
	1			1	
	' l	}			
	. [				

نسبة الانتفاع لهذه النماذج ٧٩% للمنشاة الثانية

استبيان لاختبار نماذج الدورة المستنديه للإنتاج
 اسم المنشأة : المنشأة الثالثة

				ماة : المنشاة الثالثه	اسم المنة
	تقسيم النموذج المعيف المعيف		95	اسم النموذج	رقم
مبعيب	مدوسط	ختد	ممتاز	نموذج آمر شغل	النموذج
			•	7	,
			•	نموذج تحليل عينة مركبه	7
			*	نموذج للمو اصفات الفنية للاانتاج (ضبطات الماكينة)	٣
			*	نموذج البيانات الغنية للماكينة	٤
İ			•	نموذج أعطال وردية	0
			*	نموذج خطــــــــــــــــــــــــــــــــــــ	٦
			•	الواحدة السبوعيا الموذج خطــــــــــــــــــــــــــــــــــــ	٧
			•	نموذج خطة تحميك الماكينات	٨
				شهریا نعوذج رصید أسبوعی امخـــازن	9
			*	الغزل نموذج رصيد أسبوعي لمخـــازن	١. ا
				القماش	
	1	_L			المستداد

نسبة الانتفاع لهذه النماذج ١٠٠% للمنشاة الثالثة

### ٣-٤- نتائج الدراسة:

- ٣-٤-١ أشارت الدراسة انه بتصميم نماذج لمراحل الإنتاج ، يسهل سير العمل وتلافى الكثير من العيوب النائجة من الخبرات الشخصية للمقيمين بالعمل.
- ٣--٤-٢ أشارت الدراسة انه بترتيب صالة الإنتاج وتحديد الأماكن المناسبة للماكينات ، يوفر الكثير من الجهد ويؤدى لسهولة أداء العمل.
- ٣-٤-٣ أشارت الدراسة أنه بتوفير مكان للغزول الاحتياطية والغزول تحت التشغيل داخل صالة الإنتاج، يؤدى الى سرعة تداول الخامات عليوة على عدم تعرضها للتلف.
- ٣-٤-٤ . اشارت الدراسة أنه بوضع النموذج الخاص بالبيانات الفنية للماكينة على على حلى ماكينة ، يؤدى إلى سهولة التعرف على الماكينات ، علاوة على سهولة متابعة العملية الإنتاجية .
- ٣-٤-٥. أشارت الدراسة أنه بتنظيم مخزن الغزل ووضع الغزول في أماكن يسهل تداولها، علاوة على تهيئة الجو الملائم للمخزن ، يؤدى الى سهولة تداول الغزول علاوة على عدم تلفها.
- ٣-٤-٣ . أشارت الدراسة انه بالاهتمام بدورات التزييت للماكينة يؤدى السبى زيادة كفاءة الماكينات وقلة فترات إيقاف الماكينة مما يساعد على زيلدة الإنتاج.
- ٣-٤-٧ اشارت الدراسة على اهمية تأمين المنشأة من الحرائــق والأخطــار بصورة جيدة وبشكل علمي.
- ٣-٤-٨- أشارت الدراسة انه بتدريب العمال على استخدام النماذج المصممة للإنتاج أدى الى سهولة متابعة العمل علاوة على زيادة كفاءة العامل و التزامه.

٣-٥ مقترحات الدارسة على تطوير مراحل التصنيع:

٣-٤-٣ مراعاة مساحة صالة الإنتاج بالنسبة لعدد الماكينات علاوة علسى التخطيط الجيد للصالة مما يوفر الكثير من الجهد وسهولة أداء العمل ( تم تنفيذ هذا الاقتراح) .

ر م ــــِ حد . و النتيجة :

سهولة متابعة الإنتاج وزيادة الكفاءة الإنتاجية

٣-٤-٢ توفير مكان للغزول الاحتياطية داخل صالة الإنتاج حيث لوحسظ تو اجدها خارج الصالة معرضة للعوامل الجوية المختلفة مما يعرضها للتلف (وقد تم تنفيذ هذا الاقتراح).

و النتيجة :

توفير مكان للغزول الاحتياطية داخل الصالة مما ساعد على سرعة تسداول الخامات علاوة على عدم تعرضها للعوامل الجوية المختلفة وكذلك التلف.

٣-٤-٣ تو افر شفط هو اتى مركزي بصالة الإنتاج لشفط الزغبار و الأتربة و الشعيرات المتطايرة و خاصة عند تشغيل خامات مختلفة لأن ذلــــك يؤشــر بشكل كبير وخاصة أثناء عملية التجهيز .

(لم ينفذ هذا الاقتراح) لارتفاع التكاليف •

٢ ٤٠٠٤ وضع النموذج المصمم الخاص بالبيانات الفنية للماكينة على جسم
 كل ماكينة حيث لوحظ عدم تو افر أي معلومات على الماكينات . (تم تنفيذ هذا الاقتراح)

و النتيجة:

سهولة التعرف على الماكينات الموجودة بالصالة وكذلك سهولة متابعـــة الإنتاج .

٣-٤-٥ وضع برنامج يضمن للصيانة دورها الفعال من خال توجية الاهتمام لكل من شقى الصيانة (إصلاح - وقاية) بالإضافة السي عامل الصيانة المدرب، حيث لوحظ أن تعطيل الماكينة و انتظار إصلاحها يسبب انخفاض في الكفاءة الإنتاجية. (لم ينفذ هذا الاقتراح) لانشغال العامل بالإنتاج.

٣-١-٤ توجية مهندس صالة الإنتاج على إتباع النماذج المصممة للإنتاج دون تحريف أو تعديل حيث لوحظ عدم النزام مهندس الصالة بالنماذج الإنتاجية اعتمادا على خبرتهم الشخصية مما يعوق العمل .

(تم تنفيذ هذا الاقتراح) .

و النتيجة :

سير العمل بصورة جيدة وزيادة الكفاءة الإنتاجية .

## ٣-٦ التوصيات:

٣-٥-٣ يقترح إجراء دراسة جيدة لكل نواحي التخطيط من توزيع الماكينات و الممرات و عدد الماكينات حيث لوحظ إنشاء و إقامة هذه المنشاة الصغيرة بدون دراسة أو تخطيط.

٣-٥-٣ يقترح توفير شفط هو ائي مركزي بصالة الإنتاج دون النظر لحجم المنشاة الإنتاجية حيث لوحظ عدم الاهتمام بشفط الهواء لصغر حجم المنشاة وكثرة التكلفة.

٣-٥-٣ يقترح وضع برنامج أو خطة تضمن للصيانة دور هــــا الفعال ( إصلاح - وقاية ) لأنه لوحظ أن دور الصيانة يقوم بشكل عشوائي داخـل الصالة نظر الصغر حجم الصالة .

## المراجع

- ١-منى السيد على السمنودى: تصميم وتكنولوجيا الستريكو، دار الفن والتصميم للطباعة والنشر القاهرة ٢٠٠١
- ۲- بهاء الدین رأفت ، مجدی العارف : تكنولوجی الستریكو ، دار ممفیس
   ناطباعة الطبعة الأولى ۱۹۷۰
- 3-Memminger- IRO Gmbh. Jokob Mutz Strabe..7 Postfach 1240. D-72277 Dornstetten.
  - ٤ المواصفة القياسية المصرية رقم ٢٥٦٢/ ١٩٩٣ م
    - ٥- المواصفة القياسية المصرية رقم ٩٩٣/٢٤٤٣م
    - ٦- المواصفة القياسية المصرية رقم ٥٦٥/ ١٩٩٣ م
    - ٧- المواصفة القياسية المصرية رقم ١٩٩٥/٢٨١٤م
- ۸− قواعد المراجعة الفنية وإصدار الشهادات لرسائل المنتجات صندوق دعـــم
   صناعة الغزل والمنسوجات ١٩٩٧.
  - ٩- المواصفة القياسية المصرية رقم ١٩٩٣/٢٤٥٧م
- ١٠ منى السيد على السمنودى : تكنولوجيا وتصميم أقمشة تريكو السداء ، دار
   الفن والتصميم للطباعة والنشر ، القاهرة ٢٠٠١
  - ١١- برنامج ستار فيش.
- 12- http://praxiom.com/iso-9001-standar.htm

- ١٣-على السلمى: إدارة الجودة الشاملة ومتطلبات التأهل للأيزو ، دار غريب
   للطباعة والنشر والتوزيع
  - ١٤ أيزو ٩٠٠٠ ، الترجمة العربية -- الناشرون العرب والأفارقة.
- 15- koontz,H., Toward a unified Theory of Management. N.y.: Megraw Hill Book Co., 1964, P.2.
- 16- Newman, w., Summer, c., and waren, k., the process of Management: concepts, Behavior, and practice. 2 nd.Englewood cliffs N.J. prentic-Hall, Inc., 1967.
- 17- Liker, R., the Human or ganization N.y.: Mc Graw Hill, Book Co., 1967
- ۱۸ على السلمى: العلوم السلوكية فى التطبيق الإدارى ، دار المعارف لمصر
   القاهرة ، ۱۹۷۱.
- ١٩- على السلمي التخطيط والمتابعة ، دار غريب للطباعة والنشر والتوزيع.
- 20- Bendell, T., kelly, J., Merry, T. and Sims, F., Quality: Measuring and Monitoring Century Business 1993



Converted by Tiff Combine - (no stamps are applied by registered version)

# ملحق الرسالة



الملحق (أ) أ-1- مواصفة ماكينات السنجل جرسيه (أ)

اللون	الصباغة	عدد الابر	بوصه	جوج	ماكينة رقم
ابيض / فواتح	باستخدام ماكينة الجيت	778.	٣.	٨٢	١
ابيض / فواتح	باستخدام ماكينة الجيت	3.77	77	۲۸	۲
مئوسط	باستخدام ماكينة الجيت	77£.	۳.	7.7	1
متوسط	باستخدام ماكينة الجيت	77.5	41	۸۲	۲
متوسط / غامق	باستخدام ماكينة الجيت	475.	٣.	۲۸	1
متوسط / غامق	باستخدام ماكينة الجيت	77.5	77	۲۸ ¦	۲ :
	•				

المواصفة السابقة تقوم بتحديد جوج الماكينة والبوصة وعدد الإبـر ونـوع التجهيز واللون في ماكينات سنجل جيرسة وفيما يلى نماذج توضح نمره الخيـط وطول العروه ومعامل الشدد وعدد الصفوف والاعمدة بالسم بناء على العـرض المطلود، ووزن المتر المربع ونسبه الانكماش الطولي والعرضي .

STARFISH : VERSION ( REFERENCE : FABRIC : PLAIN JER			N JERS	SEY			ngles, Ca	rded, Rings _l	GDAZ oun)
PROCE	SS	: Jet Pr	epare/c	lye		UD	PJP( (	): 0 )SH/	VDE (W/P)
TARGE	ETS	:Finish	ed Leng	gth & Wic	lth Shrin	kages %	6		
Aver	age KN	ITTEd Va	lues	Averag	e DELIV	ERED	Values	Shrinkage	5(W+1D)
Yarn	Stlen	C.Len Tr	1ess	Courses	Wales 1	Weight	Width	Length	Width
Ne	mm	cm Fa	ctor	1cm	lem	g/m²	cm(T)	%	%
	(MA	CHINE	(A)	28 Ga	nuge 30	inch D	ia meter	2640 Needi	es)
30.0	2.550	673.2	17.4	20.8	14.7	145	90.0	-8.0	-8.0
30.0	2.650	699.6	16.7	19,9	14.3	140	92.3	-8.0	-8.0
30.0	2.750	726.0	16.1	19.0	14.0	136	94.5	-8.0	-8,0
	(N	IACHINE	(B)	28 Ga	iuge 26	inch Di	ameter	2304 Needl	es)
30.0	2.550	587.5	17.4	20.8	14.7	145	78.6	-8.0	-8.0
30.0	2.650	610.6	16.7	19.9	14.3	140	80.5	-8.0	-8.0
30.0	2.750	633.6	16.1	19.0	14.0	136	82.5	-8.0	-8.0
	•• • •••••••				20100 - 177 SEPTEMBER 11		 		

Predictions marked with an (E) are EXTRAPOLATIONS outside the database

Qualities marked with (*) have unreasonable FINISHING TARGETS

Shrinkage convention is (+) for growth, (-) for contraction

Yarn counts are given as Resultant for FOLDED YARNS

Tightness Factor is Square root (Tex) / Stitch Length in cm

-174-

)

REFEI FABRI PROCI	STARFISH : VERSION (5.4 REFERENCE : FABRIC : PLAIN JERSE PROCESS : Jet Prepare/dy TARGETS : Finished Lengti			(5.01)  SEY dye	M. YA	AY-23-19 21 : 05 ARN (Si	 ingles, C	nrded, Rings; 0: 0 ) SH/	GDAZ puh) ADE ( M
	Stlen mm	C.Len cm	Factor	Courses 1cm		Weight g/m²			
		CHINE		1	nuge 3	0 inch E	 Diameter	2640 Needle	cs)
30.0	2.550	673.2	17.4	20.8	14.6	148	90.5	-8.0	0.3-
30.0	2.650	699.6	16.7	19.9	14.2	143	92.8	-8.0	-8.0
30.0	2.750	726.0	16.1	19.1	13.9	139	95.0	-8.0	-8.0
	(N	IACHIN	E (B)	28 Ga	uge 26	inch Di	ameter	2304 Needle	s)
30.0	2.550	587.5	17.4	20,8	14.6	148	78.6	-8.0	-8.0
30.0	2.650	610.6	16.7	19.9	14.2	143	80.5	-8.0	-8.0
30.0	2.750	633.6	16.1	19.1	13.9	139	82.5	-8.0	-8.0

Predictions marked with an (E) are EXTRAPOLATIONS outside the database

Qualities marked with (*) have unreasonable FINISHING TARGETS

Shrinkage convention is (+) for growth, (-) for contraction

Yarn counts are given as Resultant for FOLDED YARNS

Lightness Factor is Square root ( Fex.) / Stitch Length in cin

STARFISH : VERSION (STARFISH EFERENCE : FABRIC : PLAIN JERS PROCESS : Jet Prepare/d TARGETS : Finished Leng Average KNITTEd Values			SEY lye gth & Wic	. 21:06 EY YARN (Singles, Car				•
Yarn Stie		Factor	Courses Icm	Wales \	Veight g/m ¹	Width cm(T)	Length %	Width %
	MACHINE		28 G	auge 30	inch I	Diameter	2640 Need	les)
30.0 2.5	550 673.2	17.4	20.8	14.6	149	90.6	-8.0	-8.0
30.0 2.0	650 699.0	6 16.7	19.9	14.2	144	92.9	-8.0	-8.0
30.0 2.3	750 726.0	16.1	19.1	13.9	140	95.1	-8.0	-8.0
(Z	MACHINE	(B)		auge 26			2304 Needi	
	550 587.5		20.8	14.6	149	79.0	-8.0	-8.0
	550 610.0		19.9	14,2	(44	81.1	-8.0	-8.0
30.0 2.	750 633.0	5 16.1	19.1	13.9	140	83.9	-8.0	-8.0

Predictions marked with an (E) are EXTRAPOLATIONS outside the database

Qualities marked with (*) have unreasonable FINISHING TARGETS

Shrinkage convention is (+) for growth, (-) for contraction

Yarn counts are given as Resultant for FOLDED YARNS

Tightness Factor is Square root (Tex) / Stitch Length in con

أ- ٧ - مواصفة ماكينات السنجل جرسيه (ب)

اللون	الصباغة	عدد الابر	بوصه	جوج	ماكينة رقم
ابيض / فواتح	باستخدام ماكينة الونش	775.	٣٠	7.7	١ ١
ابيض / فواتح	باستخدام ماكينة الونش	74.8	77	7.	۲
متوسط	باستخدام ماكينة الونش	<b>۲75.</b>	٣.	۲۸ :	
متوسط	باستخدام ماكينة الونش	77.5	77	Y A	۲
	ho II Sadi da a	N. a			
متوسط / غامق	باستخدام ماكينة الونش	175.	۳٠	71	,
متوسط / غامق	باستخدام ماكينة الونش	77. 8	77	YA !	4

المواصفة السابقة تقوم بتحديد جوج الماكينة والبوصة وعدد الإبـر ونـوع التنهيز واللون في ماكينات سنجل جيرسة وفيما يلى نماذج توضح نمره الخيـط وطول العروه ومعامل الشدد وعدد الصفوف والاعمدة بالسم بناء على العـرض المطاوب ووزن المتر المربع ونسبه الانكماش الطولى والعرضى .

STARFISH	: VERSION (	5.01)	MÄ	Y-23-199	14	SOU	RCE	
REFERENCE	E :		20 : 56			НАА	GDAZ	
FABRIC	: PLAIN JER	SEY.	YA	RN (Si	rded, Rings	ded, Ringspun)		
PROCESS	: Winch Prepa	re/dye				: 0 ) SHADE ( W/P)		
TARGETS	:Finished Len	gth & Wid	th Shri	nkages ?	6			
Average b	NITTEd Values	Averag	e DELI	VERED	Values	Shrinkage	5(W+TD)	
Yarn Stlen		Courses				Leogth	Width	
Ne mm	cm Factor	1 cm	1cm	g/m²	cm(T)	<b>%</b>	%	
(M	ACHINE (A)	28 G	uge 3	0 inch E	diameter	2640 Need	les)	
30.0 2.55	0 673.2 17.4	20.5	14.7	143	90.0	-8.0	-8.0	
30,0 2.65	0 699.6 16.7	19.6	14.3	139	92.3	-8.0	-8.0	
30.0 2.75	0 726.0 16.1	18.8	14.0	135	94.5	-8.0	-8.0	
30.0 2.85	0 752.4 15.6	18.0	13.7	131	96.6	-8.0	-8.0	
30.0 2.95	0 778.8 15.0	17.3	13.4	127	98.7	-8.0	-8.0	
(M	ACHINE (B)		-		iameter			
30.0 2.5		20.5	14.7	143	78.6	-8.0	-8.0	
30.0 2.6		19.6	14.3	139	80.5	-8,0	-8.0 B.0	
30.0 2.7		18.8	14.0	135	82.5	-8.0	-8.0 -8.0	
30.0 2.8		18.0	13.7	131	84.3	-8.0	-8.0	
30.0 2.9	50 679.7 15.0	17.3	13.4	127	86.2	-8.0	-0.17	
	rked with an (E) are EXT	DAROLATIC						

Predictions marked with an (E) are EXTRAPOLATIONS outside the database

Qualities marked with (*) have unreasonable FINISHING TARGETS

Shrinkage convention is (+) for growth, (-) for contraction

Yarn counts are given as Resultant for FOLDED YARNS

Tightness Factor is Square root (Tex) / Stitch Length in cm

-184-

STAR	FISH	: VEI	RSION	(5.01)	, M	AY-23-19	994	sou	RCE		
REFE	RENCE	:				20 : 58	58 HAAGDAZ				
FABR	ic	; PLA	IN JER	SEY	Y	ARN (S	ingles, C	arded, Rings	pun)		
PROC	ESS	: Win	ch Prepa	are/dye		U	DP WP (	0: 0 )SI	IADE ( M )		
TARG	ETS	:Finis	hed Len	gth & W	h & Width Shrinkages %						
Ave	erage K.	SITTEd V	alues	Aver	nge DEL	IVERED	Values	Shrinkage	5(W+TD)		
	Stlen	C.Len 1		Cours	es Wales	Weight	Width	Length	Width		
Ne	mm	cm F	actor	1cm	lem	g/m²	cm(T)	%	%		
	(MA	CHINE	(A)	28 (	Gauge .	30 inch l	Diameter	2640 Needl	es)		
30.0	2.550	673.2	17.4	20.6	14.6	146	90.5	-8.0	-8.0		
30.0	2.650	699.6	16.7	19.7	14.2	142	92.8	-8.0	-8.0		
30.0	2.750	726.0	16.1	18.9	13.9	138	95.0	-8.0	-8.0		
30.0	2.850	752.4	15.6	18.1	13.6	134	97.2	-8.0	-8.0		
30.0	2.950	778.8	15.0	17.3	13.3	130	99.3	-8.0	-8.0		
	(M	ACHINE	(B)	<b>29</b> C	auma 26	In al. Di					
30.0	2.550	587.5	17.4	20.6	auge 20 14.6	inch Di		2304 Needle:	•		
30.0	2.650	610.6	16.7	19.7	14.2	146 142	78.9	-8.0	-8.0		
30.0	2.750	633.6	16.1	18.9	13.9	138	80.9	-8.0	-8.0		
30.0	2.850	656.6	15.6	18.1	13.6	134	82.9 84.8	-8.0	-8.0		
30.0	2.950	679.7	15.0	17.3	13.3	130		-8.0	-8.0		
			1		10.0	130	86.6	-8.0	-8.0		
 Predictions	 marked wi		FYTDAD	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·							

Predictions marked with an (E) are EXTRAPOLATIONS outside the database

Qualities marked with (*) have unreasonable FINISHING TARGETS

Shrinkage convention is (+) for growth, (-) for contraction

Yarn counts are given as Resultant for FOLDED YARNS

Tightness Factor is Square root ( Fex.) / Stitch Length in cm

-114-

STARF	'ISH	VE	 RSION (	5.01)	MA	Y-23-19	94	sou	RCE	
REFER		:			20	: 59			GDAZ	
FABRI	c [']		AIN JERS	SEY	YARN (Singles, Car					
PROCE		: Wi	nch Prepa	re/dye					ADE ( M/D)	
TARGE	ETS	:Fin	ished Leng	gth & Wie	dth Shrin					
Ave	rage KN	HTTEd	Values :	Averag	ge DELIV	ERED	Values	Shrinkage	5(W+TD)	
Yarn		C.Len		l .	Wales			Length	Width	
Ne	mm	em	Factor	lem	lem	g/m²	cm(T)	. %	°, a	
	(MA	CHINE	(A)	28 G	auge 30	inch I	Diameter	2640 Need	les)	
30.0	2.550	673.2	17.4	20.6	14.6	147	90.6	-8.0	-8.0	
30.0	2.650	699.6	16.7	19.7	14.2	143	92.9	-8.0	-8.0	
30.0	2.750	726.0	16.1	18.9	13.9	138	95.1	-8.0	-8.0	
30.0	2.850	752	15.6	18.1	13.6	134	97.3	-8.0	-8.0	
30.0	2.950	778.8	15.0	17.4	13.3	131	99.4	-8.0	-8.0	
									ll	
	-	MACHI			auge 26			2304 Need	-8,0	
30.0	2.550	587.		20.6	14.6	147	79.0	-8.0 -8.0	-8.0	
30.0	2.650			19.7	14.2 13.9	143 138	81.1 83.0	-8.0	-8.0	
30.0	2.750			18.9 18.1	13.6	134	84.9	-8.0	-8.0	
30.0	2.850			17.4	13.3	131	86.8	-8.0	-8.0	
30.0	2.950	0/7.	/ 15.0	17.4	15,5	101	00.0	1		
- <del>-</del>			<u>.</u>							

Predictions marked with an (E) are EXTRAPOLATIONS outside the database

Qualities marked with (*) have unreasonable FINISHING TARGETS

Shrinkage convention is (+) for growth, (-) for contraction

Yarn counts are given as Resultant for FOLDED YARNS

Tightness Factor is Square root (Tex) / Stitch Length in cm

أ-٣- مواصفة ماكينات إنترلوك (أ)

اللون	الصباغة	325	بوصه	جوج	ماكينة
		الابر		<u> </u>	رقم
ابيض / فواتح	باستخدام ماكينة الونش		۳.	Y £	1
ابيض / فواتح	باستخدام ماكينة الونش	197.	77	3.7	۲
مئوسط	باستخدام ماكينة الونش	1777	٣.	3.7	,
متوسط	باستخدام ماكينة الونش	197.	77	4.5	۲

المواصفة السابقة نقوم بتحديد جوج الماكينة والبوصة وعدد الإبــر ونــوع التجهيز واللون في ماكينات الانتراوك وفيما يلى نماذج توضح نمـــره الخبـط وطول العروه ومعاملات الشدد وعدد الصفوف والاعمدة بالســـم بنــاء علــى العرض المطلوب ووزن المتر المربع ونسبه الانكماش الطولى والعرضى .

#### -111-

STARF	ISH	: VER	SION (	5.01)	MAY	-23-199	)4	SOU	RCE
REFER	ENCE	:			21	: 17		HAA	GDAZ
FABRI	С	: INTE	RLOCI	K	YAR	N (Si	ngles, Car	rded, Rings	pun)
PROCE	SS	: Jet P	repare/d	iye		UD	PJP( 0	: 0 )SH	ADE ( W/P)
TARGE	TS	:Finish	ed Leng	gth & Wic	lth Shrinl	cages %	6		
Aver	age KN	ITTEd Va	lues	Averag	e DELIV	ERED	Values	Shrinkage	5(W+1D)
		C.Len T		Courses	Wales V		1	Length	Width
Ne	mm	em Fø	ctor	lem	1cm	g/m²	cm(T)	P.60	*•
	(MA	CHINE	(A)	28 G	auge 30	inch E	Diameter	26-10 Need	iles)
40.0	3.000	7920	12.8	16.7	14.7	206	89.7	-6.0	-6.0
40.0	3.100	818.4	12.4	16.0	14.4	201	91.4	-6.0	-6.0
40.0	3.200	844.8	12.0	15.4	14.2	196	93.0	-6.0	-6.0
40.0	3.300	871.2	11.6	14.8	14.0	191	94.6	-6.0	-6.0
40.0	3.400	897.6	11.3	14.3	13.7	186	96.1	-6.0	-6,0

Predictions marked with an (E) are ENTRAPOLATIONS outside the database Qualities marked with (*) have unreasonable FINISHING FARGETS

Shrinkage convention it (+) for growth, (-) for contraction

Yarn counts are given as Resultant for FOLDED YARNS

Tightness Factor is Square root (Tex) / Stitch Length in em

STARFISH : VEI		 ERSION (5.01)			 IA¥-21-	.199.1	SOURCE			
		:	A Theres, A franch			21 : 18	,	HAAGDAZ		
		replock			ARN					
			: INTERLOCK : Jet Prepare/dye			4441 V			ruca, Kingspun) ): 0 )SHADE(M)	
			-	th & Wid	th Shrint	ages %		0. V /	DE ( NI )	
Verage KNITTEd Values					rage DEI	l Sheinter	Shrinkage 5(W+ID)			
Verage Karring values				1					Width	
Ne mm em Factor			lem				%	%		
	(M	ACHINE	(A) 28 G	auge 30	inch Di	ameter	veedles)	•		
40.0	3,000	7920	12.8	16.8	14.6	211	90.3	-6.0	-6.0	
40.0	3,100	818.4	12.4	16.1	14.3	205	92.0	-6.0	-6.0	
40.0	3.200	844.8	12.0	15,5	14.1	200	39.6	-6.0	-6.0	
40,0	3.300	871.2	11.6	14.9	13.9	195	95.2	-6.0	-6.0	
40.0	3.400	897.6	11.3	14.3	13.6	190	96.8	-6.0	-6.0	
								•		
36.0	3,000	792.0	13.5	17.1	14.2	232	85.8	-6.0	-6.0	
36.0	3, (00)	818.4	13.1	16.4	14.0	226	94.6	-6.0	-6.0	
***	2 250									
33.0	2.550	673.2	16.6	21.3	15.4	145	85,8	-5.0	-5.0	
33.0	2.650 2.750	699.6	16.0	20.3	15.0	140	88.0	-5.0	-5.0	
33.0		726.0	15.4	19.5	14.7	136	90.0	-5.0	-5.0	
33.0 33.0	2,850 2,950	752.4	14'8	18.7	14.3	133	92.0	-5.0	-5.0	
33.0	4,720	778,8	14.3	17.9	14.0	129	94.0	-5.0	-5.0	
(MACHINE (B)			28 Gs	28 Gauge 26 inch Diamete			56 Needl	les)		
33.0	2,550	575.3	17.4	21.5	15.1	158	74,9	-5.0	-5.0	
33.0	2,650	597.8	16.7	20.6	14.7	153	76.8	-5.0	-5.0	
33.0	2.750	620.4	16.1	19.7	14.4	148	78.6	-5.0	-5.0	
33.0	2.850	643.0	15.6	18.9	14.0	144	80.4	-5.0	-5.0	
33.0	2.950	665.5	15.0	18.2	13.7	140	82,2	-5.0	-5.0	
			'					ı		
33.0	2,550	575.3	16.6	21.3	15.4	145	73.3	-5.0	-5.0	
33.0	2.650	597.8	16.4	20.3	15,0	140	75.2	-5.0	-5.0	
33.0	2.750	620,4	15.4	19.5	14,7	136	76.9	-5.0	-5.0	
33.0	2.850	643.0	14.8	18.7	14.3	133	78.7	-5.0	-5.0	
33.0	2.950	665.5	14.3	17.9	14.0	129	80.3	-5.0	-5.0	

Predictions marked with an (E) are EXTRAPOLATIONS outside the database

Qualities marked with (*) have unreasonable FINISHING TARGETS

Shrinkage convention is (+) for growth, (-) for contraction

Varn counts are given as Resultant for FOLDED VARNS

Tightness Factor is Square root (Tex) / Stitch Length in cm

#### -144-

					. , , , ,					
STARFISH : VERSION (			5.01) MAY-23-1994			9.4	SOURCE			
REFERENCE :					13:54			HAAGDAZ		
FABRIC : INTERLOC			K YARN (Singles, Carded, Ringspun)							
PROCESS : Jet Prepa			repare/o	lye		UĽ	PJP( 0	( 0: 0 ) SHADE ( M/D)		
TARG	ETS	:Finisi	red Leng	gth & Wi	dth Shrin	kages 9	<b>%</b>			
Ave	rage KN	ITTEd V	alues	Average DELIVERED Values				Shrinkage	5(W+1D)	
Yarn Ne	Stien mm	C.Len T	ness actor	Courses	Wales 1cm	Weight g/m²	Width cm(T)	Length	Width	
•	(MA	CHINE (A)		28 Gauge 30 inch Diameter			Diameter	2640 Needles)		
40.0	3.500	924.0	11.0	13.5	13.1	179	100.6	-8.0	-8.0	
40.0	3.550	937.2	10.8	13.3	13.5	177	101.3	-8.0	-8.0	
36.0	3.500	924.0	11.6	13.8	12.7	197	103.6	-8.0	-8.0	
36.0	3.550	937.2	11.4	13.6	12.6	195	104.4	-8.0	-8.0	
				•						

Predictions marked with an (E) are EXTRAPOLATIONS outside the database

Qualities marked with (*) have unreasonable FINISHING TARGETS

Shrinkage convention is (+) for growth, (-) for contraction

Yarn counts are given as Resultant for FOLDED YARNS

Tightness Factor is Square root (Tex) / Stitch Length in cm

أ- ٤ - مواصفة ماكينات إنترلوك (ب)

اللون	الصباغة	عدد الابر	بوصه	स्टुड	ماكينة رقم
ابيض / فو اتح	باستخدام ماكينة الجيت	Y712.	٣.	<b>*</b> **	•
متوسط متوسط	باستخدام ماكينة الجيت باستخدام ماكينة الجيت	7707	۳۰ ۲٦	Y A Y A	۲
متوسط / غامق	باستخدام ماكينة الجيت	Y72.		7.	•

المواصفة السابقة تقوم بتحديد جوج الماكينة والبوصة وعدد الإبـر ونـوع التجهيز واللون في ماكينات الانترلوك وفيما يلى نماذج توضح نمـرد الخيـط وطول العروه ومعامل الشدد وعدد الصفوف والاعمدة بالسم بناء على العـرض المطلوب ووزن المتر المربع ونسبه الانكماش الطولى والعرضى .

STARFISH		: VE	: VERSION (5.01)		MAY-24-1994			SOURCE		
REFERENCE		:				<b>I6</b> : 57			HAAGDAZ	
FABRIC		: IN	: INTERLOCK			YARN (Singles, Ca			rded, Ringspun)	
PROCESS		: Wi	: Winch Prepare/dye					) SHADE		
TARGETS :Finished Len			ished Len	gth & Wic	Ith Shri					
Average KNITTEd Values				Average DELIVERED Values				Shrinkage 5(W+1D)		
Yarn	Stlen	C.Len	Tness	Courses	Wales	Weight	Width	Length	Width	
Ne	mm	cm	Factor	lem	lem	g/m²	cm(T)	946	9,6	
	(MA	CHINE	(A)	24 G	auge 30	) inch I	Diameter	2261 Need	les)	
36.0	3.100	700.9	13.1	16.1	13.8	215	81.9	-7.0	-7.0	
36.0	3.200	723.5	12.7	15.5	13.6	209	83.4	-7.0	-7.0	
36.0	3.300	746.1	12.3	14.9	13.3	204	84.8	-7.0	-7.0	
36.0	3.400	768.7	7 11.9	14,4	13.1	199	86.3	-7.0	-7.0	
36.0	3.500	791.3	11.6	13,9	12.9	195	87,6	-7.0	-7.0	
40.0	3.100	700.9	12.4	15.9	14.2	195	79.6	-7.0	-7,0	
40.0	3,200	723.5	12.0	15.2	13,9	190	81.1	-7.0	-7,0	
40.0	3.300	746.1	11.6	14.7	13.7	186	82,4	-7.0	-7.0	
40.0	3.400	768.7	11.3	14.1	13.5	181	83.8	-7.0	-7.0	
40.0	3.500	791.3	11.0	13.6	13.3	177	85.1	-7.0	-7.0	
	(.)	JACHIN	VE (B)	· 24 Ga	uge 26	inch D	iameter	1960 Needi	les)	
36.0	3.100	607.6	13.1	16.1	13.8	215	71.0	-7.0	-7,0	
36.0	3.200	627.2	12.7	15.5	13.6	209	72.3	-7.0	-7,0	
36.0	3.300	646.8	12.3	14.9	13.3	204	73.5	-7.0	-7.0	
36.0	3.400	666.4	11.9	14.4	13.1	199	74.8	-7.0	-7.0	
36.0	3.500	686.0	11.6	13.9	12.9	195	76.0	-7.0	-7.0	
40.0	3.100	607.6	12.4	15.9	14.2	195	69.0	-7.0	-7.0	
40.0	3.200	627.2	12.0	15.2	13.9	190	70.3	-7.0	-7.0	
40.0	3.300	646.8	11.6	14.7	13.7	186	71.5	-7.0	-7.0	
40.0	3.400	666.4	11.3	14.1	13.5	181	72.6	-7.0	-7.0	
40.0	3.500	686.0	11.0	13.6	13.3	177	73.7	-7.0	-7.0	
			- 1							

Predictions marked with an (E) are ENTRAPOLATIONS outside the database

Qualities marked with (*) have unreasonable FINISHING TARGETS

Shrinkage convention is (+) for growth, (-) for contraction

Yarn counts are given as Resultant for FOLDED YARNS

Tightness Factor is Square root (Tex) / Stitch Length in cm

STARFISH	: VERSION (5.01)	MAY-24-1994	SOURCE		
REFERENCE	:	16:55	HAAGDAZ		
FABRIC	: INTERLOCK	YARN (Singles, Cardeo	l, Ringspun)		
PROCESS	: Winch Prepare/dye	UDPW(0:0)	SHADE ( M )		
TARGETS	:Finished Length & Width Shrinkages %				

IANU	LIS	t mizne	o renkra	OE VYIULI	a suranc	ages 70				
Ave	rage KN	ITTEd Val	ues /	Average DELIVERED Values				Shrinkage 5(W+1D)		
Yarn Stlen C.Len Tness				Courses Wales Weight Width			idth L	Length Width		
Ne	mm	cm Fac	tor	1cm	lem p	s∕m² cu	ı(T)	%	%	
	(MAC	CHINE (	A)	24 Gau	ge 30	inch Dian	eter 226	l Needle	7)	
36.0	3.100	700.9	13.1	16.2	13.	7 219	82.4	-7.0	-7.0	
36.0	3.200	723.5	12.7	15.6	5 13.5	5 214	83.9	-7.0	-7,0	
36.0	3,300	746.1	12.3	15.0	13.:	2 209	85.4	-7.0	-7.0	
36.0	3.400	768.7	11.9	14.5	13.0	204	86.8	-7.0	-7.0	
36.0	3.500	791.3	11.6	13.9	12.8	3 199	88.2	-7.0	-7.0	
40.0	3.100	700.9	12.4	15.9	14.1	200	80.1	-7.0	-7.0	
40.0	3.200	723.5	12.0	15,3	13.9	195	81.6	-7.0	-7.0	
40.0	3.300	746.1	11.6	14.7	13,6	190	83.0	-7.0	-7.0	
40.0	3.400	768.7	11.3	14,2	13.4	185	84.3	-7.0	-7.0	
40.0	3.500	791.3	11.0	13.7	13.2	181	85.6	-7.0	-7,0	
	(M.	ACHINE	(B) 2	' 24 Gaug	e 76 in	ch Diame	ton 1060	 Needles		
36.0	3.100	607.6	13.1	. ~				Needles)		
36.0	3.200	627.2	12.7	16.2	13.7		71.4	-7.0	-7.0	
36.0	3,300	646.8		15.6	13.5		72.7	-7.0	-7.0	
36.0	3.400	666.4	12.3	15.0	13.2	209	74.0	-7.0	-7.0	
36.0	3.500	686.0	11,9	14.0	13.0	204	75.3	-7.0	-7.0	
50.0	9.500	0.00.0	11.6	13.9	12.8	199	76,5	-7.0	-7.0	
40.0	3.100	607.6						İ		
40.0	3,200	607.6	12.4	15.9	14.1	200	69.5	-7.0	-7,0	
40.0		627.2	12.0	15.3	13.9	195	70.7	-7.0	-7.0	
40.0	3.300	646.8	11.6	14.7	13.6	190	71.9	-7.0	-7.0	
	3.400	666.4	11.3	14.2	13,4	185	73.1	-7.0	-7.0	
40.0	3.500	686.0	11.0	13.7	13.2	181	74.2	-7.0	-7.0	

Predictions marked with an (E) are EXTRAPOLATIONS outside the database

Qualities marked with (*) have unreasonable FINISHING TARGETS

Shrinkage convention is (+) for growth, (-) for contraction

Yarn counts are given as Resultant for FOLDED YARNS

Tightness Factor is Square root (Tex) / Stitch Length in cm

ESTIMATES ARE GIVEN IN GOOD FAITH BUT WITHOUT WARRANTY OR LIABILITY

# أ-٥- مواصفة ماكينات الريب

	الملون	الصباغة	عدد الابر	بوصه	جوج	ماكينة رقم
Ì	متوسط	باستخدام ماكينة الجيت	1797	٣.	17	1
	متوسط	باستخدام ماكينة الجيت	١٦٨٠	٣.	١٨	۲
		,				
ļ						
Ì						
l						

المواصفة السابقة تقوم بتحديد جوج الماكينة والبوصة وعدد الإبر ونوع التجهيز واللون في ماكينات الريب وفيما يلى نماذج توضح نمره الخيط وطول العسروه ومعامل الشدد وعدد الصفوف والاعمدة بالسم بناء علسى العسرض المطلبوب ووزن المتر المربع ونسبه الانكماش الطولى والعرضى .

-194-

MAY-23-1994 : VERSION (5.01) STARFISH SOURCE REFERENCE 22:03 HAAGDAZ

**FABRIC** :1 x 1 RIB YARN (Singles, Carded, Ringspun)

UDPJP(0:0)SHADE(M) **PROCESS** : Jet Prepare/dye

**TARGETS** :Finished Length & Width Shrinkages %

Average KNITTEd Values			Aver	age DF	LIVERE	Shrinkage	5(W+T)		
	Stien	C.Len					t Width	Length	Width
Ne	Mill	cm .	Factor	lem	len	ng/m²	cm(T)	%	%
	(31	ACHIN		•	Gauge	30 inch	Diameter	1692 Needles	)
24.0	2,600	879.8	19.1	20,2	10.8	269	78.7	-5.0	-10.0
24.0	2.700	913.7	18.4	19.3	10.4	259	81.2	-5.0	-10.0
24.0	2.800	947.5	17.7	18.3	10.1	249	83.8	-5.0	-10.0
24.0	2.900	981.4	17.1	17.7	9.8	240	86.3	-5.0	-10.0
2-4.0	3.000	1015.2	16.5	16.9	9.5	231	88.7	-5.0	-10.0
30.0	2.600	879.8	17.1	19.5	11.0	213	77.0	-5.0	-10.0
30.0	2.700	913.7	16.4	18.6	10.6	204	79.5	-5.0	-10.0
30.0	2.800	947.5	15.8	17.8	10.3	196	81.9	-5.0	-10.0
30.0	2.900	981.4	15.3	17.0	10.0	189	84.3	-5.0	-10.0
30.0	3.000	1015.2	14.8	16.3	9.8	182	86.6	-5.0	-10.0
	(MA	CHINE	(B)	18 G	auge	30 inch	Diameter	1680 Needles)	
24.0	2.600	873.6	19.1	20.2	10.8	269	78.1	-5.0	-10.0
24.0	2.700	907.2	18.4	19.3	10.4	259	80.6	-5.0	-10.0
24.0	2.800	940.8	17.7	18.4	10.1	249	83.2	-5.0	-10.0
24.0	2.900	974.4	17.1	17.7	9.8	240	85.7	-5.0	-10.0
24.0	3.000	1008.0	16.5	16.9	9,5	231	1.88	-5.0	-10.0
30.0	2.600	873.6	17.1	19.5	11.0	213	79.5	-5.0	-10.0
30.0	2.700	907.2	16.4	18.6	10.6	204	78,9	-5.0	-10.0
30.0	2.800	940.8	15.8	17.8	10.3	196	81.3	-5.0	-10.0
30.0	2.900	974.4	15.3	17.0	10.0	189	83.7	-5.0	
30.0	3.000	1008.0	14.8	16.3	9.8	182	86.0		-10.0
Prediction	 Int marke	l with an it	l	A DOLLAR			00.0	-5.0	-10.0

Predictions marked with an (E) are EXTRAPOLATIONS outside the database

Qualities marked with (*) have unreasonable FINISHING TARGETS

Shrinkage convention is (+) for growth, (-) for contraction

Vara counts are given as Resultant for FOLDED YARNS

Tightness Factor is Square root (Tex) / Stitch Length in cm

ESTIMATES ARE GIVEN IN GOOD FAITH BUT WITHOUT WARRANTY OR LIABILITY

# ملخص البحث:

يتناول البحث دراسة تطوير مراحل التصنيع الخاصة بمنتجـــات الــتريكو الدائري البسيطة بهدف تحقيق الجودة .

و بهدف البحث إلى تطوير المراحل الصناعية المرتبطة بإنتاج الستريكو· الدائرى لتحسين الإنتاج بما يواكب التطور المستمر من أجل تحقيق جودة المنتج ، واحنوت الدراسة على ثلاث أبواب ،

#### الباب الأول:

الدر اسات السابقة

- ويشير الى مكنات التركة الدائري و مميزاتها و اجز انها مسع الدوصيح بالرسم .
- ويسبر إلى الإبر المستخدمة في ماكينات التريكو مع التوضيح بالرسم ، وبشير أيضا إلى الخيوط المستخدمة في صناعة الستريكو و الشروط أنه اجب تو افر ها فيها .
- ويشير إلى عدد من المواصفات القياسية التي تختص بنمر الغرول القطنية المترية المناسبة لچوج ماكينات التريكو الدائري ، تصنيف عيوب أقمشة التريكو .
- ويشير إلى التنبؤ بخواص المنتج النهائي من خلال برنسامج كمبيوتر ( starfish) وعرض لبعض المواصفات الخاصة لضبطات ماكينات ( سنجل جرسية – انترلوك – ريب) .
  - كما يندير إلى توصيح مفهوم الايزو ٩٠٠٠ وشروطه و ضوابطه
- بشير أيضا إلى مفهوم الجودة و سياستها و مسئولية الإدارة و تـــاكيد الجودة و العناصر الواجب مراعاتها في التخطيط علاوة على الإطــال
   الادادي التخطيط المتادة و المنطق العام لنظم العام هادي .

### الباب الثاني:

- و يشتمل على تصميم نماذج تطوير مراحل الإنتاج الخاصة بمنتجات التريكو الدائري .
- ويشير إلى إدارة تسلسل العمليات الإنتاجية من حيث تحديد العناصر الخاصة بمراحل التصنيع بجانب تحليل العينات المطلوب تنفيذها و القيام بإجراءات الإنتاج علاوة على العوامل الواجب تجنبها و التي تؤثر تأثيرا كبيرا على طبيعة الأقمشة .

#### الباب الثالث:

- ويشير إلى اختبار نماذج تطوير مراحل التصنيع من خلال العمل داخل ثلاث منشأت صناعية .
- ويشير إلى نتائج الدراسة و التوصيات بالإضافة إلى بعض المقترحات التي لها تأثير مباشر على الكفاءة الإنتاجية.

- Mentions the concept and policy of quality, and the management responsibility towards quality assurance.
- Information technology systems.

# Chapter (2):

- The designs for developing stages of production relates to circular knitting products.
- The management of production processes in terms of specifying the relevant elements to manufacturing stages and sample analysis and implement the procedures of production. ALSO, the prevention of certain factors within many effect greatly the produced fabrics.

# Chapter (3):

- Examining the designs for developing stages of manufacturing within 3 industrial organization.
- The final results of the study and recommendations, in addition to some proposals which have direct effect on the productivity.

# **Summary**

# This research is a (case) study aims at achieving the product's quality through:-

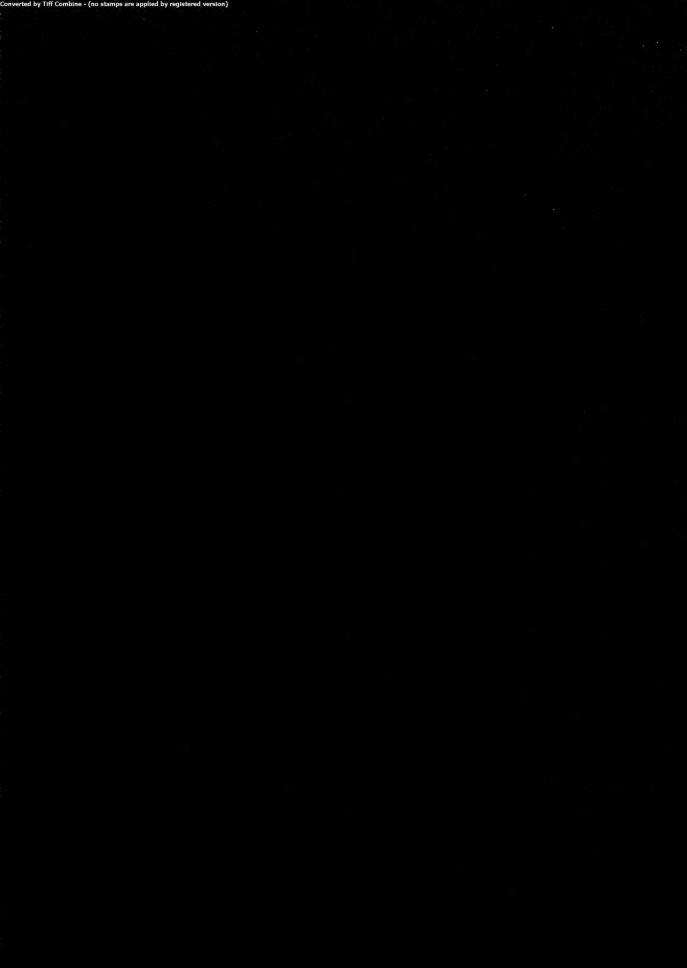
- Developing the manufacturing stages of simple circular knitting products.
- Developing the industrial stages of circular knitting to improve its production in line with continual development.

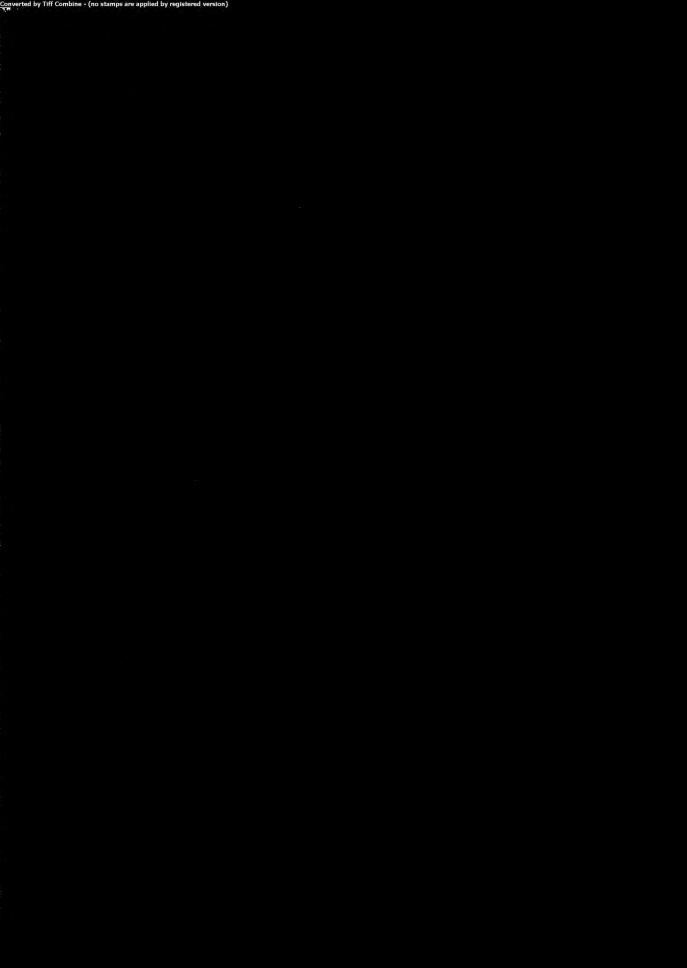
### This research consist of three chapters:

## Chapter (1):

- Deals with previous studies.
- The issues to be taken into consideration when planning quality besides, the administrative frame work of planning & follow up.
- Shows the kinds of needles used in circular knitting machines, wit illustrations.
- The threads used in knitting its requirements.
- Mentions a number of Egyptian standards relevant to the number of metrics spinning cotton, adequate for circular knitting machines gauge, classification of defects in knitting fabrics and the simple fabrications of circular knitting fabrics.
- Presiching the characteristic of final products via softwares like (Starfish).
- Standards relevant to machinery used in production (rib inter lock jerseu)
- Clarifying the concepts, requirements and regulation of ISO 9000. In addition to the ISO 9000 there are advantages of being certified with conformity certificate.







Converted by Tiff Combine - (no stamps are applied by registered version)

